Instructions manual
CE Version

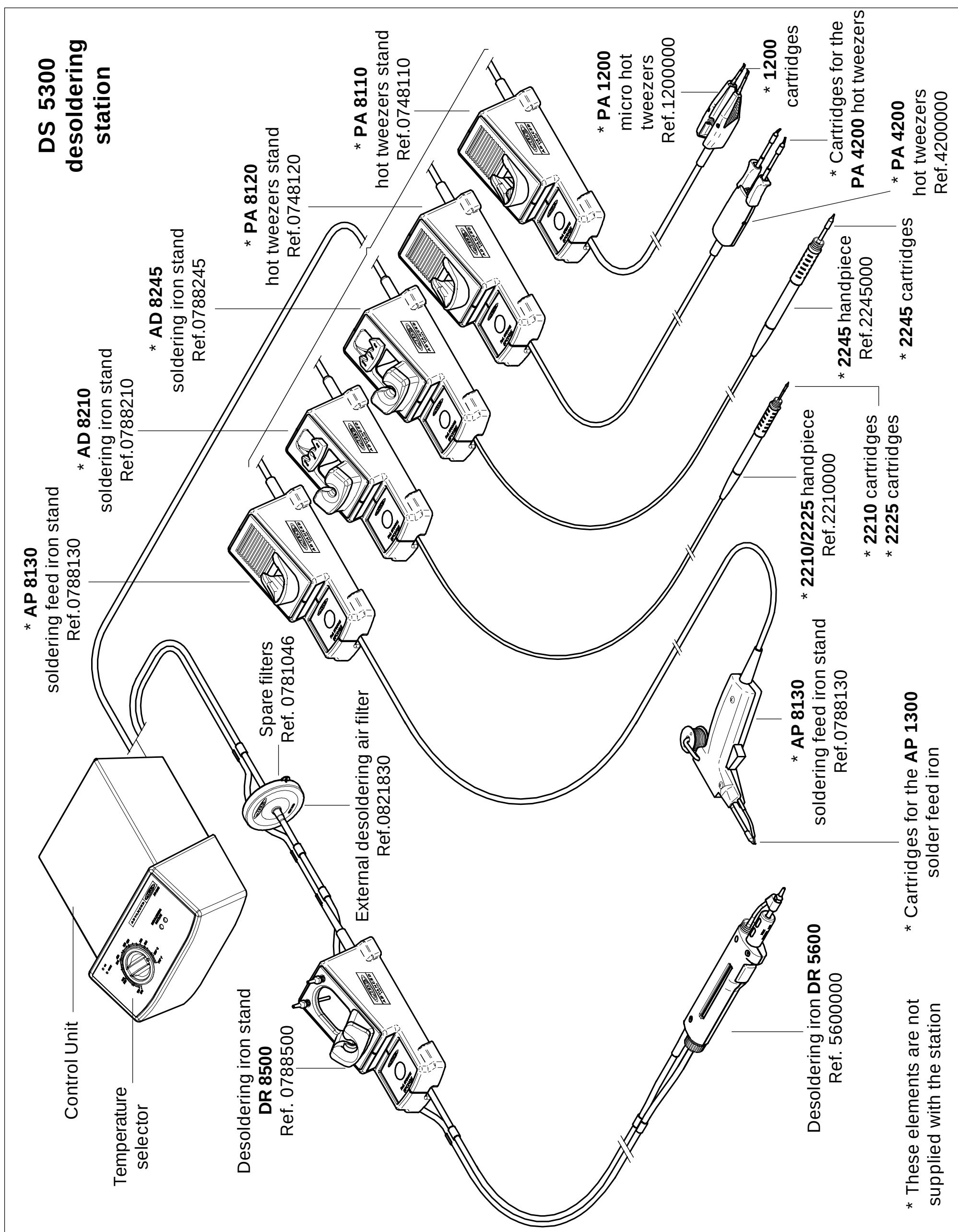
Index



DESOLDERING STATION

DS 5300

We appreciate the confidence you have placed in JBC in purchasing this station. It is manufactured to the most stringent quality standards in order to give you the best possible service. Before turning on your station, we recommend you read these instructions carefully.



SPECIFICATIONS

The **DS 5300** is a repair station for desoldering through-hole components by solder intake.

- **DS 5300** 230V Ref. 5300200

It is supplied with a **DR 5600** desoldering iron Advanced. Also all the Advanced soldering handpieces, the tweezers and the **AP 1300** solder feed iron can be connected to the station.

The station's components

- **DR 5600** desoldering iron Ref. 5600000
  with the **5600-003** tip Ref. 5600003
- **DR 8500** desoldering iron stand Ref. 0788500
- External desoldering air filter Ref. 0821830
- Spare filters Ref. 0781046
- Set of accessories Ref. 0780593
- Instruction manual Ref. 0780921

The **DS 5300** station has the following complementary products:

- **2210/2225** handpiece Ref. 2210000
- **2245** handpiece Ref. 2245000
- **PA 1200** micro hot tweezers Ref. 1200000
- **PA 4200** hot tweezers Ref. 4200000
- **AP 1300** solder feed iron Ref. 1300000

These articles are not delivered with the station.

Control Unit technical specifications

- Input voltage: 230V 50Hz.
- Station's maximum power: 100W.
- Maximum power desoldering iron 75W.
- Temperature selection: 100 to 371°C (±5%).
- ESD protected housing.
  Typical surface resistance: 10^5-10^{11}Ohms/square.
- Complies with CE standards on electrical safety, electromagnetic compatibility and antistatic protection.
- Equipotential connector and the tool tip are connected to station mains ground supply for ESD protection.
- Weight of complete unit: 7 kg.

RECOMMENDATIONS FOR USE

For soldering and desoldering

- Clean the contacts and the printed circuit to be desoldered of dust or dirt.
- Preferably select a temperature below 350°C. Excess temperature may cause the printed circuit tracks to break loose.
- The tip must be well tinned for good heat conduction. If it has been inoperative for any length of time, it should be retinned.

Safety measures

- Incorrect use of this tool may cause fire.
- Be cautious when using the tool in places where inflamable products are stored.
- Heat can fire up inflamable products even when they are not at sight.
- Do not use when the atmosphere is explosive.
- Place the tool back on its stand in order to let it cool down before you store it.

OPERATION

LED lights

Red LED -ON- when lit, it indicates that the station is plugged in the mains.

Green LED -READY- when lit, it indicates that the system is ready and correctly set for working.

The green led light is on after a few seconds, is the time needed to carry on the self-checking system.

The green light is pulsing when the tool is in sleep mode.

If the green led is not lit, the reason why, will be one of the following:

1. The tool is not plugged in.
2. The maximum available power has been exceeded for too long - e.g. in a very thick soldering or desoldering at the high repetition rates.
3. The heating element has a short circuit or an open circuit.
4. When an AC 2600 console is connected to the station.
5. Any other trouble preventing the system from working properly.

If any of the above mentioned causes is corrected, the station will start working automatically, except if there is an excess in an energy supply. In this case, the station has to be switched off and restarted.

When pressing the button of the desoldering iron handle, one of the two leds in the area marked SUCTION will light up:

Green light -SUCTION- indicates the correct functioning of the desoldering iron.

Red light -SUCTION- indicates a blockade within the vacuum circuit.

This can be caused by the following:

- The tip of the desoldering iron is blocked.
- The solder tin deposit is full.
- The filter of the desoldering iron is dirty.
- The station's external desoldering air filter is dirty.

Only for users of AC 2600 console ref. 2600000.

If you lock the working temperature thanks to the console, the green LED -READY- will remain on while the dial is set at the locked temperature.
If the dial is not set at the locked temperature, the green LED -READY- will be blinking. The farther the dial will be set from the locked temperature the slower the blinking pace will be.

SLEEP FUNCTION

Tool in sleep mode

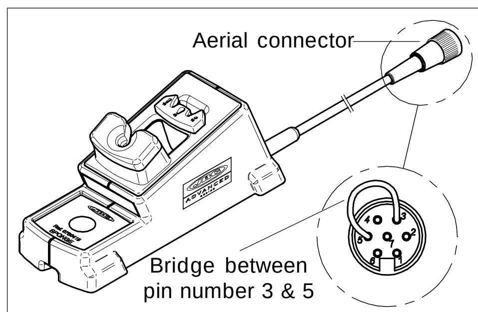
One of the Series Advanced features is that when the tool is placed in the holder, the temperature at the tip drops automatically to the sleep temperature (sleep). This function is only possible because of the quick response time which does not make the user realise the temperature rise to reach the selected temperature. In this way, the oxidation of the tinning of the tip is considerably reduced and tip life is extended 2 or even 3 times.

To indicate that the tool is in sleep-mode, the green led starts pulsing.

These parameters can be modified using the **AC 2600 console** Ref. 2600000.

In order to take full advantage of the sleep function and as a security measure, it is necessary to place the tool in the stand when it is not being used.

When connecting an old version solder stand, it may happen that the sleep function does not work. To resolve this problem, you should make a bridge between pins number 3 and 5 from the aerial connector of the cable of the stand, that plugs in the station.



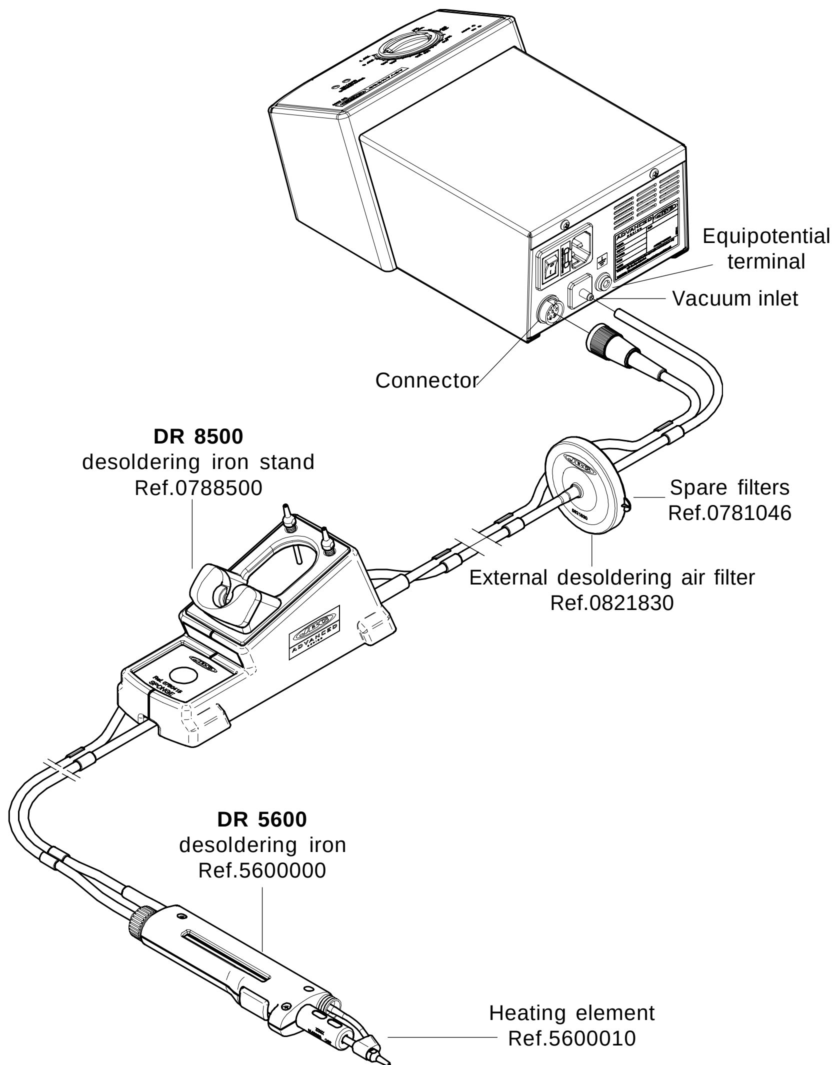
DR 5600 DESOLDERING IRON

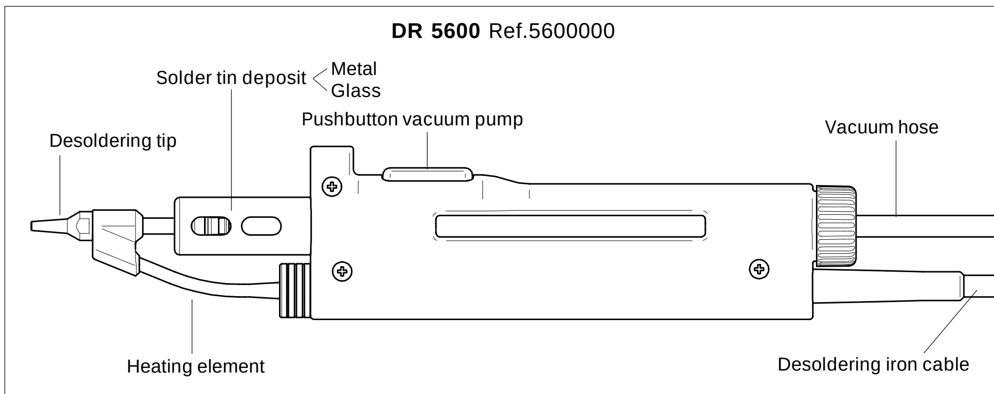
The **DS 5300** station includes the following:

- **DR 5600** desoldering iron ref. 5600000 with the **5600-003** tip ref.5600003.
  Power desoldering iron: 75W.
- **DR 8500** desoldering iron stand ref. 0788500.
- External desoldering air filter ref. 0821830.
- Set of accessories ref. 0780593 with tips for the desoldering iron: **5600-013**, **5600-004** and **5600-005**.

The desoldering iron is connected to the station following the below procedure:

The cable connection of the desoldering iron is connected to the plug in the DR 8500 desoldering iron stand and the vacuum hose is connected to the external desoldering air filter, which is connected to the vacuum connection of the station. The cable connection of the desoldering iron stand is plugged into the terminal of the station. Very important, it is essential to connect the mentioned filter to prevent from damaging the vacuum pump.





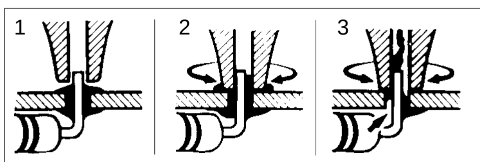
Desoldering process

Use the tip model with a larger diameter than the pad to be desoldered, so as to achieve maximum aspiration and thermal efficiency.

1 Apply the desoldering iron tip so that the component terminal penetrates within its orifice.

2 When the solder liquefies, start gently to rotate the desoldering tip so that the component's terminal can be eased away from the sides.

3 Press then, not before, the vacuum pump push-button just long enough to aspirate the solder.

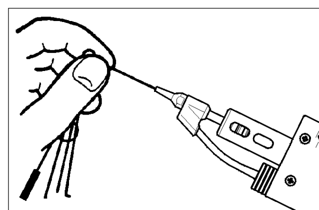


After pressing the desoldering key there is a slight delay until the self-contained vacuum pump stops, this is to make sure that the vacuum circuit is completely empty.

If any solder remains are left on any terminal after attempting to desolder it, resolder it with fresh solder and repeat the desoldering operation.

Tip care

- The largest rod that fits in the tip hole should periodically be passed through in order to clean the intake tube.



- To clean the tips, use the sponge included with the stand and check it is slightly moisted.
  Only deionised water (car battery water) should be used in order to wet the sponge. If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.
- Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.
- If the tip has been a long time without being tinned, use a metal brush to remove any dirt and oxid.

IMPORTANT: DO NOT press the pushbutton vacuum pump while tinning the desoldering tip, as the fumes given off by the flux would quickly soil the ducts and filter of the air circuit.

DESOLDERING TIPS

JBC 5600-001 JBC 5600-002 JBC 5600-003 JBC 5600-004 JBC 5600-005 JBC 5600-006 JBC 5600-007

These tips are specially designed to clean the pads.

	5600-011	5600-012	5600-013				
Ref.	**5600-001**	**5600-002**	**5600-003**	**5600-004**	**5600-005**	**5600-006**	**5600-007**

A ø

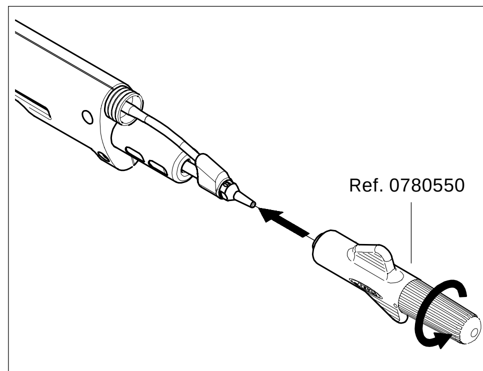
B ø

5600	**001 / 011**	**002 / 012**	**003 / 013**	**004**	**005**	**006**	**007**
A ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. pin ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Change of desoldering tip

This operation should be done while the tip is hot, at a minimum temperature of 250°C, so that any tin left inside is in molten state.

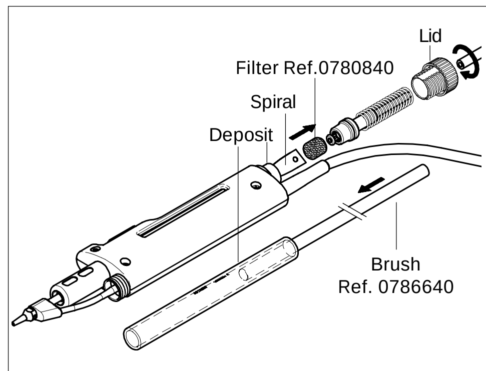
- Unscrew the tip to be replaced, with the aid of the spanner supplied.
- Fit the new tip, and tighten up with the spanner to achieve a good air tightness.



To empty the solder tin deposit and change the filter

For this, the lid needs to be unscrewed and first the tin deposit and then its spiral must be removed to clean the inner part of the deposit with a brush.

- The condition of the filter must be checked and replaced if dirty or damaged.
- The deposit needs to be inserted with spiral filter put into place. Then the whole must be closed by screwing the lid shut.



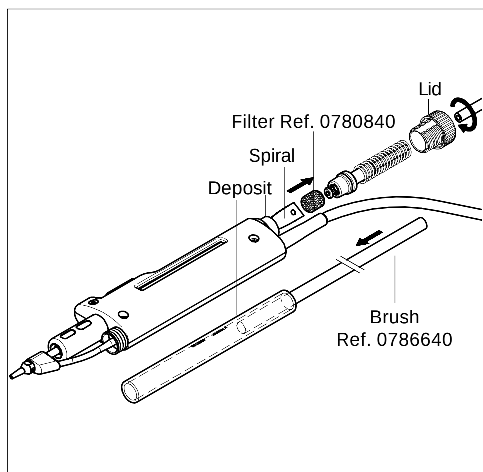
Solder tin deposits

It can be chosen between two different deposit types:

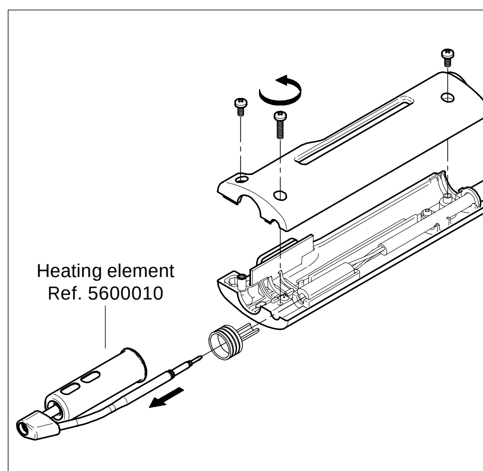
- Metal Ref. 0812630.
- Glass Ref. 0812620.

Change of the heating element of the desoldering iron (Ref. 5600010)

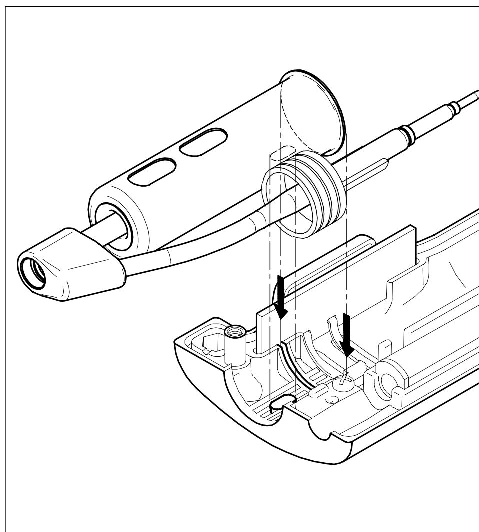
- To realize this operation, the lid needs to be unscrewed and first the tin deposit and then its spiral and filter must be removed to clean the inner part of the deposit with a brush.



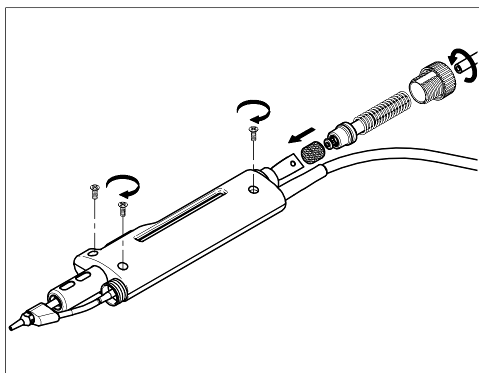
- Screw out the body of the desoldering iron. Open up the body and remove the heating element.



- Place the new heating element. Check that the right extremity of the upper part of the heating element is inserted in the slot located inside the body of the desoldering iron (see drawing hereunder).



- Screw in the body of the desoldering iron. Put the spiral and the filter back into the deposit. Place the deposit inside the body of the desoldering iron and screw in the shut lid.



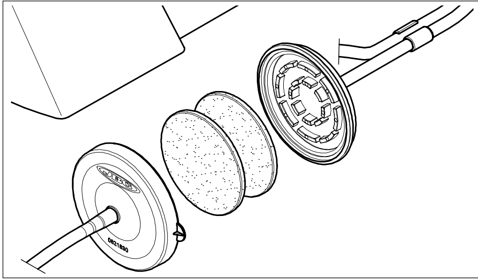
Changing the pump inlet filter

Verify the filter at the entrance of the pump, and change it if dirty or obstructed, therefor:

Open the filter pulling the flap.

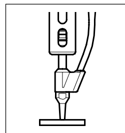
Take out the 2 cotton filters, throw away those which are soiled and replace them with new ones. Always use 2 filters.

Close the filter and check the airtightness.



Detecting air leaks in the circuit

To detect air leaks in the circuit:



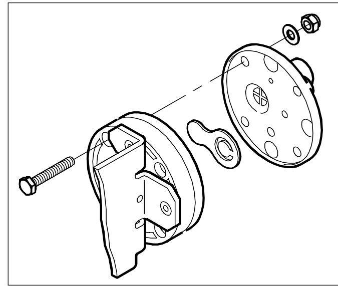
- Obstruct the tip inlet orifice by pressing down on a silicone disc, or bend the tube connecting the desoldering iron to the filter.
- Press the pushbutton vacuum pump.

If the red led lights up, there is no loss of suction. Otherwise air gets into the system at some point. This can occur at the desoldering tip, or may be caused by the lid of the deposit, lids of filters or because the air pump does not function correctly due to dirty valves which occurs when the air filter has not been used correctly.

Cleaning the vacuum pump valve

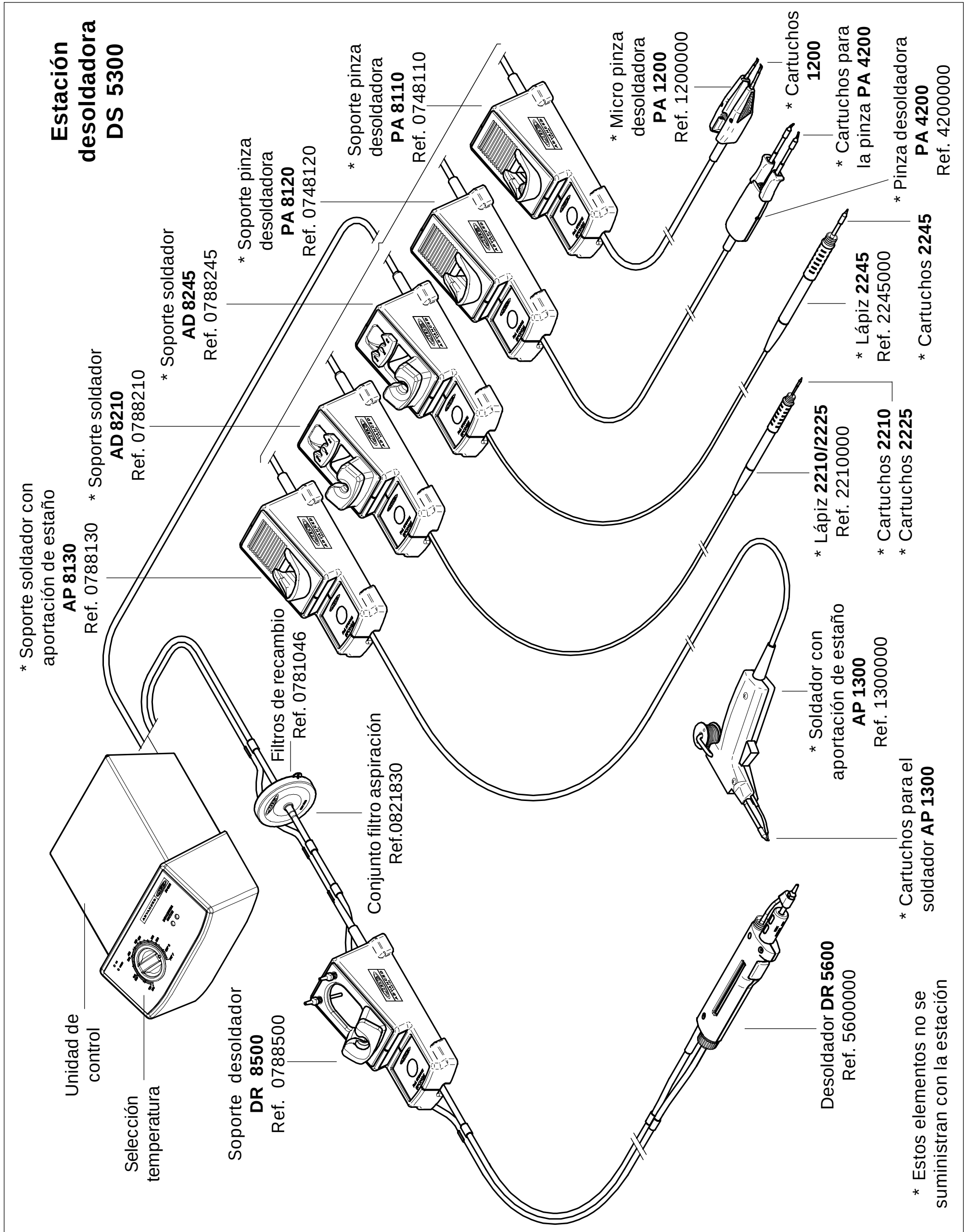
Open the control unit as follow:

- Disconnect the control unit.
- Turn it upside down, remove the fixing screws.
- Return the station to its normal position and lift up the lid.
- Undo the four screws fastening the pump cover.



- Clean the valve with a cloth dampened in alcohol. If it is too soiled, replace it with new one. Ref. 0982970.

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir esta estación. Ha sido fabricada con las más estrictas normas de calidad para prestarle el mejor servicio. Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.



CARACTERISTICAS

La **DS 5300** es una estación de reparación para componentes de inserción, por aspiración de la soldadura.

- **DS 5300** 230V Ref. 5300200

Se suministra con un desoldador Advanced **DR 5600**. Además también se pueden conectar todos los lápices soldadores Advanced, las pinzas desoldadoras y el soldador con aportación de estaño AP 1300.

Composición de la estación

- Desoldador **DR 5600** Ref. 5600000
  con la punta **5600-003** Ref. 5600003
- **DR 8500** soporte desoldador Ref. 0788500
- Conjunto filtro aspiración Ref. 0821830
- Filtros de recambio Ref. 0781046
- Conjunto de accesorios Ref. 0780593
- Manual de instrucciones Ref. 0780921

La estación **DS 5300** tiene los siguientes accesorios, que no se incluyen con la estación:

- Lápiz **2210/2225** Ref. 2210000
- Lápiz **2245** Ref. 2245000
- Micro pinza desoldadora **PA 1200** Ref. 1200000
- Pinza desoldadora **PA 4200** Ref. 4200000
- Soldador con aportación de estaño **AP 1300** Ref. 1300000

Datos técnicos de la Unidad de Control

- Tension de entrada: 230V 50Hz.
- Potencia máxima de la estación: 100W.
- Potencia máxima desoldador 75W.
- Selección temperatura: 100 a 371°C (±5%).
- Caja antiestática.
  Resistencia típica superficial: 10^{5}-10^{11} Ohms/ cuadro.
- Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
- El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red para protección ESD.
- Peso del equipo completo: 7 kg.

RECOMENDACIONES DE USO

Para soldar y desoldar

- Los componentes y el circuito deben estar limpios y desengrasados.
- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 350°C. El exceso de temperatura puede provocar el desprendimiento de las pistas del circuito impreso.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor. Si permanece mucho tiempo en reposo, estáñela de nuevo.

Medidas de seguridad

- El uso incorrecto de la herramienta puede ser la causa de un incendio.
- Sea muy prudente cuando utilice la herramienta en lugares donde hay materiales inflamables.
- El calor puede producir la combustión de materiales inflamables incluso cuando no esten a la vista.
- No usar en la presencia de una atmósfera explosiva.
- Coloque la herramienta en su soporte después de usarla y dejela enfriar antes de almacenarla.

FUNCIONAMIENTO

Luces de señalización

Luz roja -ON- encendida indica que la estación está conectada a tensión de red.

Luz verde -READY- encendida indica que el sistema está dispuesto y en correctas condiciones de trabajo.

La luz verde se enciende después de unos pocos segundos, que es el tiempo necesario para que se realice el autochecking del sistema.

La luz verde parpadea cuando la herramienta está en reposo.

Si la luz verde está apagada, será debido a alguno de los siguientes motivos:

1. Que la herramienta no está conectada.
2. Que se ha superado la potencia máxima disponible durante un tiempo excesivo, por ejemplo soldaduras o desoldaduras muy gruesas y repetidas, etc.
3. Que la resistencia soldadora o desoldadora está en cortocircuito o circuito abierto.
4. Cuando está conectada una consola **AC 2600** a la estación.
5. Cualquier otra causa que haga funcionar defectuosamente el sistema.

Si se corrige cualquiera de las causas anteriores, la estación entrará en funcionamiento automáticamente, excepto cuando exista un exceso de aporte de energía. En este caso se debe apagar y volver a conectar la estación.

Cuando se aprieta el pulsador del desoldador se encenderá una de las dos luces que hay en SUCTION:

Luz verde -SUCTION- si se enciende esta luz indica que el desoldador está dispuesto y en correctas condiciones de trabajo.

Luz roja -SUCTION- si se enciende esta luz indica que está obstruido el circuito de vacío.

Esto será debido a alguna de las siguientes causas:

- La punta de desoldador está embozada.
- El depósito de estaño está lleno.
- El filtro del desoldador está sucio.
- El filtro de la toma de aspiración de la estación está sucio.

Sólo para usuarios de la cónsola AC 2600 ref. 2600000.

Si se fija la temperatura con la consola, el led verde READY sólo permanece encendido contínuamente cuando el dial señalice la temperatura fijada.

Si el dial no está posicionado en la temperatura fijada, el led verde READY parpadeará a una velocidad más lenta cuanto más lejos de la temperatura fijada se encuentre.

SISTEMA SLEEP

Herramienta en reposo

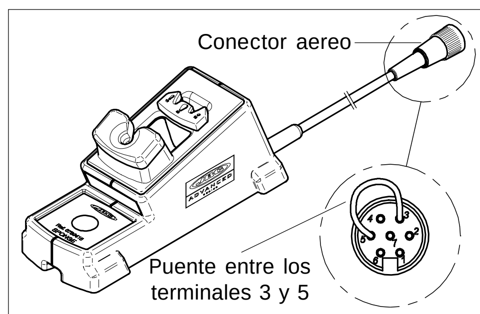
Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando una herramienta se coloca en el soporte, la temperatura baja automáticamente hasta la temperatura de reposo (sleep). Esto es posible, gracias a la rapidez de su respuesta térmica, que permite pasar de la temperatura de reposo a la de trabajo sin interrupción. Con lo cual se evita la oxidación del estañado de la punta y aumenta de 2 a 3 veces la vida de la punta.

Para indicar que la herramienta está en reposo, la luz verde de la unidad de control se pone a parpadear.

Los parámetros de la función sleep se pueden modificar con la **Consola AC 2600** Ref. 2600000.

Para beneficiarse del sistema sleep y como medida de seguridad, es necesario colocar la herramienta en el soporte cuando no se utilice.

Si se conecta un soporte para soldador que corresponda a versiones anteriores, puede suceder que no funcione la función reposo.
Para solucionarlo deberá hacer un puente entre los terminales 3 y 5 del conector aereo del cable del soporte que se conecta a la estación.



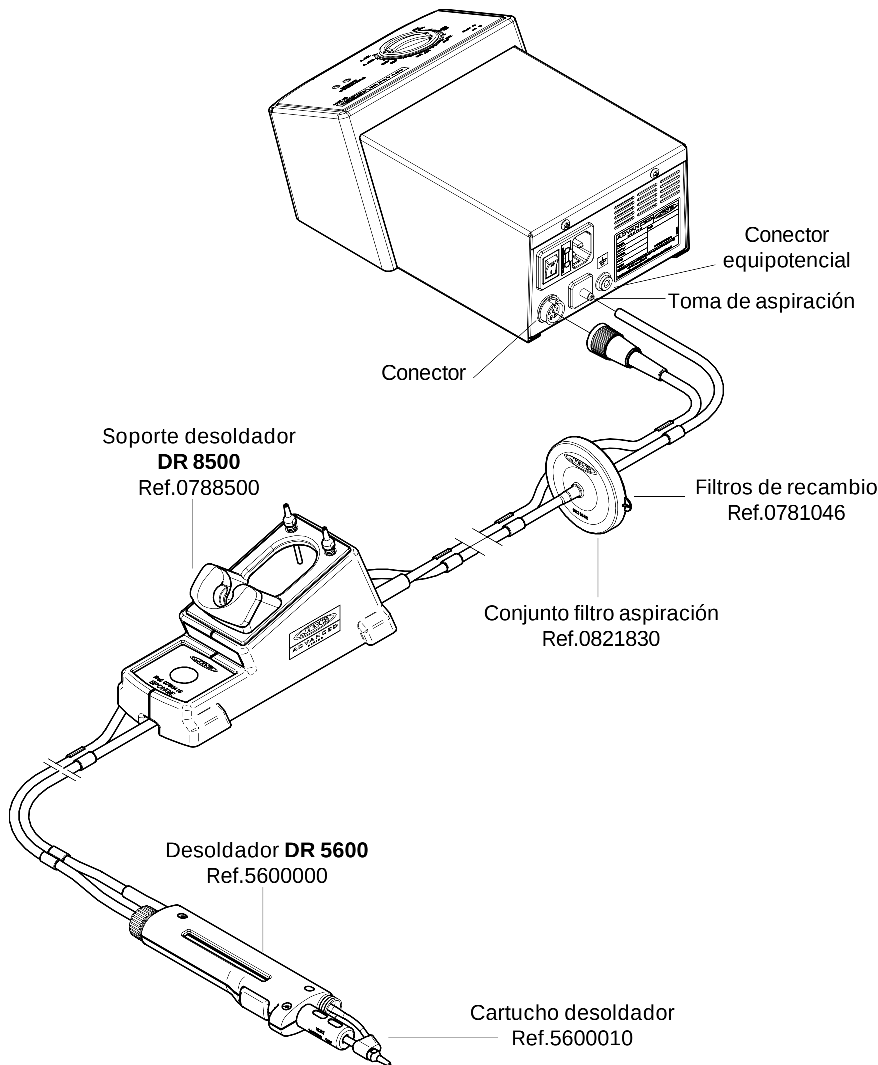
DESOLDADOR DR 5600

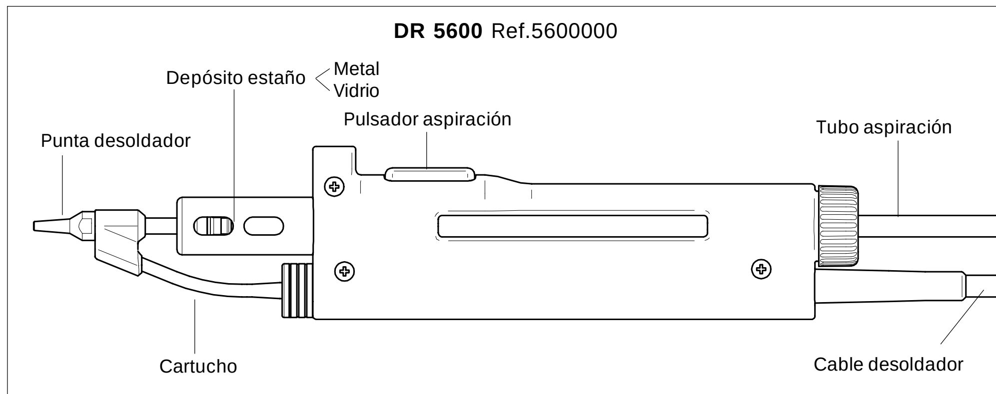
La estación **DS 5300** se suministra con:

- El desoldador **DR 5600** ref. 5600000 con la punta **5600-003** ref. 5600003.
  Potencia desoldador: 75W.
- El soporte desoldador **DR 8500** ref. 0788500.
- El conjunto filtro aspiración ref. 0821830.
- El conjunto de accesorios ref. 0780593 que incluye, las puntas del desoldador: **5600-013**, **5600-004** y **5600-005**.

El desoldador se conecta a la estación de la siguiente forma:

El cable del desoldador se debe conectar al soporte desoldador DR 8500 y el tubo de aspiración al CONJUNTO FILTRO ASPIRACION y este a la toma de aspiración de la estación. El cable del soporte desoldador se conecta al conector de la estación. Muy importante, es indispensable intercalar el CONJUNTO FILTRO ASPIRACION de lo contrario se inutilizará la bomba de aspiración.





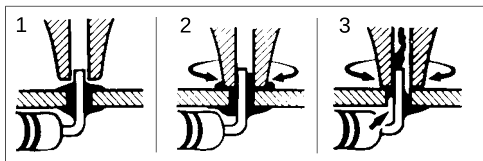
Proceso para desoldar

Utilice un modelo de punta de mayor diámetro interior que el pin a desoldar, con el fin de conseguir el máximo de aspiración y de transmisión térmica, asegurese de que la punta está bien estañada.

1 Apoye la punta del desoldador, de forma que el terminal del componente penetre dentro del orificio de la punta.

2 Cuando la soldadura se licúe, imprima a la punta del desoldador un movimiento de rotación que permita desprender de los laterales el terminal del componente.

3 Accione entonces, no antes, el pulsador de la bomba de vacío el tiempo necesario para succionar la soldadura.

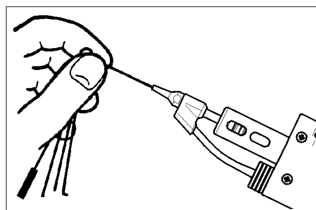


Después de cada pulsación del botón del desoldador hay un breve retardo hasta el paro de la bomba de aspiración, con la finalidad de asegurar que se vacía completamente el circuito de aspiración.

Si algún terminal ha quedado con restos de soldadura, después de intentar desoldarlo, suéldelo nuevamente aportando estaño y repita la operación de desoldar.

Conservación de las puntas

- Periódicamente se debe pasar la baqueta del diámetro mayor que permita en el interior de la punta, para limpiar el conducto de aspiración.



- Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua. **Es necesario utilizar sólo agua desionizada para humedecer la esponja.** Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.
- No lime ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial de la punta y evite los golpes.
- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estañada, utilice un cepillo metálico para eliminar el óxido y la suciedad.

IMPORTANTE: NO hacer funcionar la bomba de vacío durante la operación de estañado de la punta del desoldador, ya que el humo que desprende el flux ensuciará rápidamente los conductos y el filtro de entrada de la bomba.

PUNTAS DESOLDADOR

Estas puntas están especialmente diseñadas para la limpieza de pads.

JBC 5600-001 JBC 5600-002 JBC 5600-003 JBC 5600-004 JBC 5600-005 JBC 5600-006 JBC 5600-007

5600-011 5600-012 5600-013

Ref. 5600-001 5600-002 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007

A ø

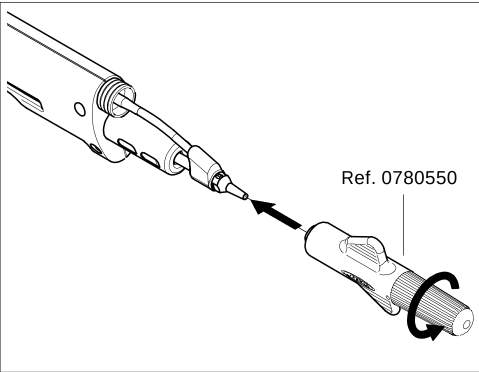
B ø

5600	001 / 011	002 / 012	003 / 013	004	005	006	007
A ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. pin ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Cambio de la punta del desoldador

Esta operación debe realizarse en caliente a una temperatura mínima de 250°C, para que los residuos de estaño que hayan quedado en el interior estén fundidos.

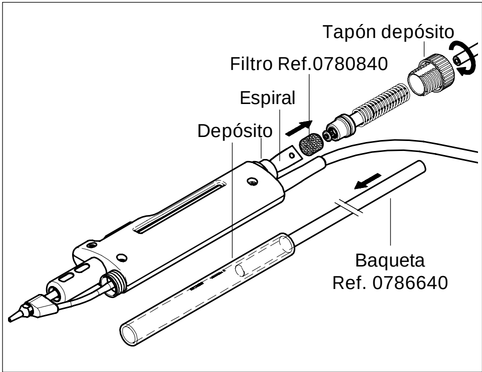
- Desenrosque la punta a sustituir, con la ayuda de la llave que se suministra.
- Coloque la nueva punta. Apriete con la llave para conseguir una buena estanqueidad.



Vaciado depósito del desoldador y cambio del filtro

Para realizar esta operación debe desenroscar el tapón y retirar el depósito, seguidamente extraemos el filtro y la espiral y con una baqueta limpiaremos el interior del depósito.

- Observe el estado del filtro y cámbielo si estuviera sucio o degradado.
- Vuelva a poner el depósito con el filtro y la espiral. Cierre el conjunto enroscando el tapón.



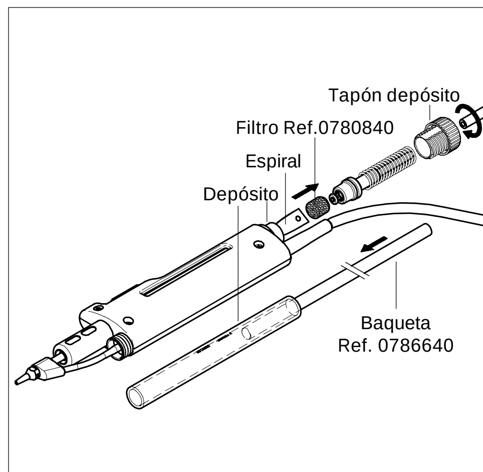
Tipos de deposito de estaño

Se puede escoger entre dos tipos de depósitos:

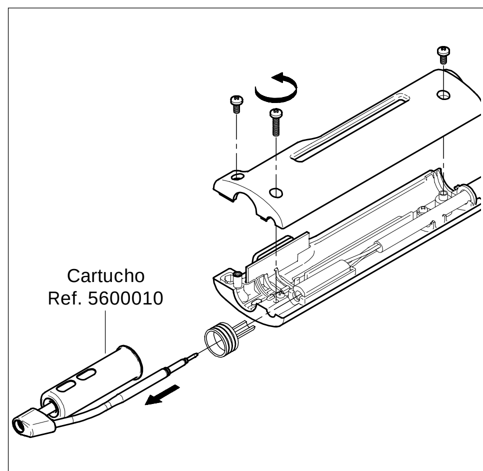
- Metálico Ref. 0812630.
- Vidrio Ref. 0812620.

Cambio del cartucho del desoldador (Ref. 5600010)

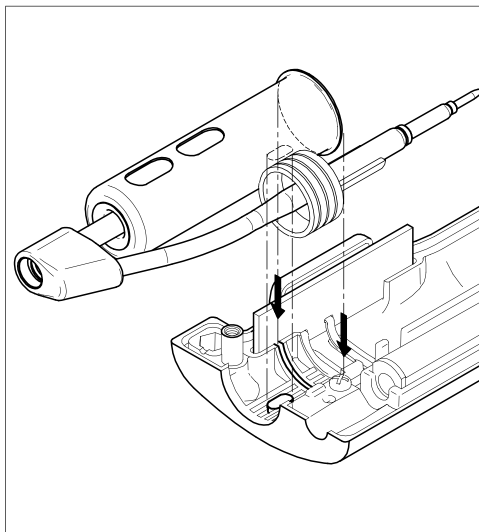
- Para realizar está operación debe desenroscar el tapón y retirar el depósito, seguidamente extraiga el filtro y la espiral y con una baqueta limpie el interior del depósito.



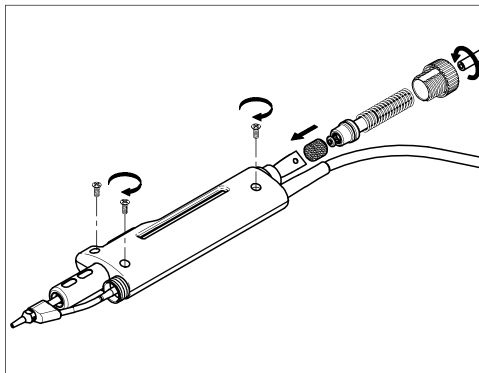
- Desenrosque los tres tornillos de fijación de la tapa del desoldador. Levante la tapa y retire el cartucho.



- Coloque el nuevo cartucho. Compruebe que el extremo del tubo se sitúa en la ranura del mango (ver figura).



- Enrosque los tornillos de la tapa. Coloque de nuevo la espiral y el filtro en el depósito. Ponga el depósito dentro del desoldador y finalmente enrosque el tapón del depósito.

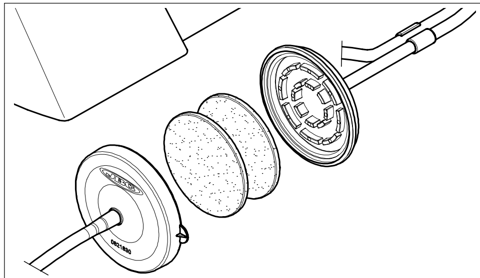


Cambio del filtro de entrada de la bomba

Compruebe el filtro de entrada de la bomba y cambielo si está sucio u obturado, para ello:

- Abra el filtro tirando de las lengüetas.
- Extraiga los 2 filtros de algodón, deseche los que estuvieran sucios y coloque unos nuevos en su lugar. Use siempre 2 filtros.

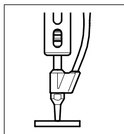
Cierre el filtro y verifique que no hayan perdidas de aspiración.



Detección de perdidas de aspiración.

Para detectar pérdidas de aspiración en el circuito:

- Obstruya el orificio de entrada de la punta, presionando sobre un disco de silicona, o estrangule el tubo que va del desoldador al filtro.



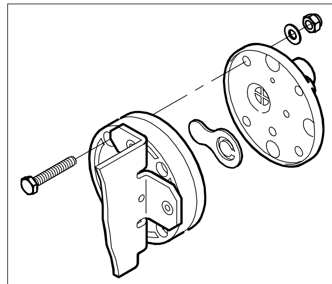
- Pulse el botón de puesta en marcha de la bomba de vacío.

El indicador del led rojo de SUCTION deberá encenderse, esto significa que no habrá perdida de vacío. Si no es así, significa que hay una entrada de aire por cualquiera de las juntas, como pueden ser la punta del desoldador, el tapón de cierre del depósito, los tapones del filtro de entrada de la bomba, o bien la bomba no aspira suficiente por estar sucia la válvula interna motivado por haber trabajado sin el conjunto filtro aspiración o sin filtros.

Limpieza de la válvula interna de la bomba de vacío

Debe abrir la unidad de control, para ello:

- Desconecte la estación de la red eléctrica.
- Invierta la unidad, quite los tornillos de fijación.
- Ponga la estación en posición normal y levante la tapa superior.
- Desenrosque los cuatro tornillos que sujetan la tapa de la bomba.



- Limpie la válvula con un paño mojado en alcohol. Si estuviera excesivamente impregnada, cámbiela por una nueva. Ref. 0982970.

Nous vous remercions de la confiance déposée en JBC à travers l'acquisition de cette station. Elle est fabriquée dans les plus strictes normes de qualité pour vous rendre un meilleur service. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous recommandons de lire attentivement les instructions détaillées ci-après.

Station à dessouder DS 5300

* Support crayon avec apport d'étain **AP 8130** Réf. 0788130
* Support fer à souder **AD 8210** Réf. 0788210
* Support fer à souder **AD 8245** Réf. 0788245
* Support pince à dessouder **PA 8120** Réf. 0748120
* Support pince à dessouder **PA 8110** Réf. 0748110
* Micropince à dessouder **PA 1200** Réf.1200000
* Cartouches **1200**
* Cartouches pour la pince à dessouder **PA 4200**
* Pince à dessouder **PA 4200** Réf.4200000
* Cartouches **2245**
* Crayon **2245** Réf.2245000
* Crayon **2210/2225** Réf.2210000
* Cartouches **2210**
* Cartouches **2225**
* Crayon avec apport d'étain **AP 1300** Réf. 1300000
* Cartouches pour le crayon **AP 1300**

Fer à dessouder **DR 5600** Réf. 5600000

Filtres de rechange Réf. 0781046

Ensemble filtre aspiration Réf.0821830

Unité de contrôle

Sélection de temperature

Support fer à dessouder **DR 8500** Réf. 0788500

* Ces éléments ne sont pas livrés avec la station

CARACTÉRISTIQUES

La **DS 5300** est une station de réparation pour composants d'insertion, par aspiration de la soudure.

- **DS 5300** 230V Réf. 5300200

Elle est composée d'un crayon à dessouder Advanced **DR 5600**. De plus, vous pouvez connecter également touts les crayons de la gamme Advanced, les pinces à dessouder et le crayon avec apport d'étain AP 1300.

Composition de la station

- Fer à dessouder **DR 5600** Réf. 5600000
  livré avec la panne **5600-003** Réf. 5600003
- **DR 8500** support du fer à dessouder
  Réf. 0788500
- Ensemble filtre aspiration Réf. 0821830
- Filtres de rechange Réf. 0781046
- Ensemble d'accessoires Réf. 0780593
- Manuel d'instructions Réf. 0780921

La station **DS 5300** dispose en option des accessoires suivants et ne sont pas livrés avec la station:

- Crayon **2210/2225** Réf. 2210000
- Crayon **2245** Réf. 2245000
- Micropince à dessouder **PA 1200** Réf. 1200000
- Pince à dessouder **PA 4200** Réf. 4200000
- Crayon avec apport d'étain **AP 1300**
  Réf. 1300000

Données techniques concernnat l'unité de contrôle

- Alimentation: 230V 50Hz.
- Puissance nominale de la station: 100W.
- Puissance nominale du fer à dessouder 75W.
- Sélection de température: 100 - 371°C (±5%).
- Boîtier antistatique "skin effect".
  Résistance typique superficielle: 10^5-10^{11} Ohms/carré.
- Conforme aux normes CE portant sur la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
- La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur pour la protection antistatique (ESD).
- Poids de l'équipement complet: 7 kg.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Pour souder et dessouder

- Les composants et le circuit imprimé doivent être propres et dégraissés.
- De préférence choisir une température inférieure à 350°C. L'excès de température peut provoquer le décollement des pistes du circuit imprimé.
- La panne doit être bien étamée pour bien conduire la chaleur. Lorsqu'elle est restée longtemps au repos, l'étamer à nouveau.

Mesures de sécurité

- Une utilisation incorrecte de cet outil peut provoquer un incendie.
- Soyez très prudent quand vous utilisez cet outil là ou il y a des matériaux inflammables.
- La chaleur peut provoquer la combustion de matériaux inflammables, y compris quand ceux-ci ne sont pas visibles.
- Ne pas utiliser cet outil en présence d'une atmosphère explosive.
- Placez l'outil sur son support afin de le laisser refroidir avant de le ranger.

FONCTIONNEMENT

Voyants de signalisation

Voyant rouge -ON- allumé, il indique que le poste est branché sur le secteur.

Voyant vert -READY- allumé, il indique que le système est en état de fonctionner.

Le voyant vert s'allume au bout de quelques secondes, correspondant au temps nécessaire pour réaliser l'auto-vérification du système.

Le voyant vert clignote lorsque l'outil se trouve en mode "sleep".

Si le voyant vert est éteint, cela peut être en raison de l'un des motifs suivants:

1. L'outil n'est pas connecté.
2. La puissance maximale disponible a été dépassée pendant trop longtemps. Par exemple des soudures ou dessoudures très épaisses et répétées.
3. La résistance de l'élément chauffant est en court- circuit ou en circuit ouvert.
4. Une console AC 2600 est peut être connectée à la station.
5. Toute autre anomalie qui rend défectueux le système de fonctionnement.

Si l'une des causes citées ci-dessus est corrigée la station se mettra automatiquement en fonctionnement, sauf s'il y a un apport excessif d'énergie. Dans ce cas il faut etteindre et reconnecter la station.

Lorsque l'on appuie sur le bouton du fer à dessouder un des deux voyants dédiés à la SUCTION s'allume:

Voyant vert -SUCTION- s'il s'allume, cela signifie que le fer est prêt et que les conditions de bon fonctionnement sont réunies.

Voyant rouge -SUCTION- s'il s'allume, cela signifie que le circuit d'aspiration est obstrué.

Ceci pour être à une des raisons suivantes:

- La buse est obstruée.
- Le dépôt est saturé.
- Le filtre en coton du fer à dessouder est sale.
- Le filtre en papier situé à l'entrée de la station est sale.

A l'attention des utilisateurs de la console AC2600 réf. 2600000.

Lorsque la température est figée au moyen de la console, le LED vert -READY- est allumé de façon continue si le manomètre est positionné sur la température figée.
Si le manomètre est positionné à un endroit différent, le LED vert -READY- clignotera à un certain rythme, de plus en plus lent quand le manomètre s'éloignera de la température préalablement figée.

SYSTÈME SLEEP

L'outil au repos

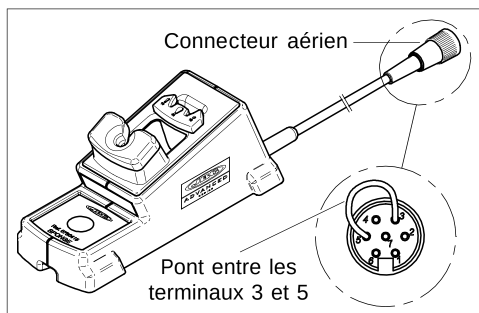
La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque l'outil repose sur son support, la température descend automatiquement à la température de repos. Ceci est possible grâce à la rapidité de son temps de réponse thermique, qui permet de passer de la température de repos à la température de travail quasi-instantanément. Ceci évite donc l'oxidation de l'étamage de la pointe et augmente 2 à 3 fois la durée de vie de la pointe.

Le voyant vert clignote lorsque l'outil se trouve en mode "sleep".

Les paramètres de la fonction sleep peuvent être modifiés au moyen de la **Console AC 2600** Réf. 2600000.

Pour bénéficier du système sleep, et par mesure de sécurité il est indispensable de remettre l'outil sur le support lorsqu'il n'est pas utilisé.

Si on connecte un support appartenant à l'ancienne version, il se peut que la fonction repos ne marche pas.
Pour apporter une solution il faudra réaliser un pont entre les terminaux 3 et 5 du connecteur aérien du cable du support qui se connecte à la centrale.



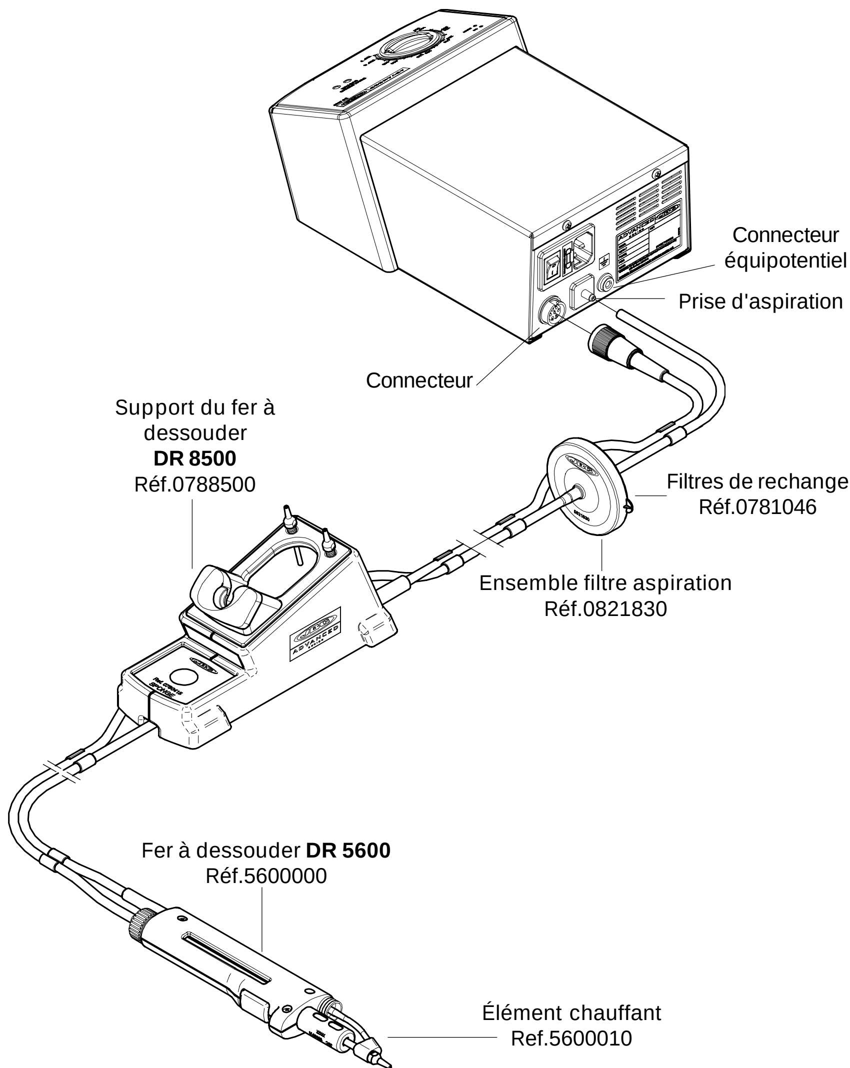
FER À DESSOUDER DR 5600

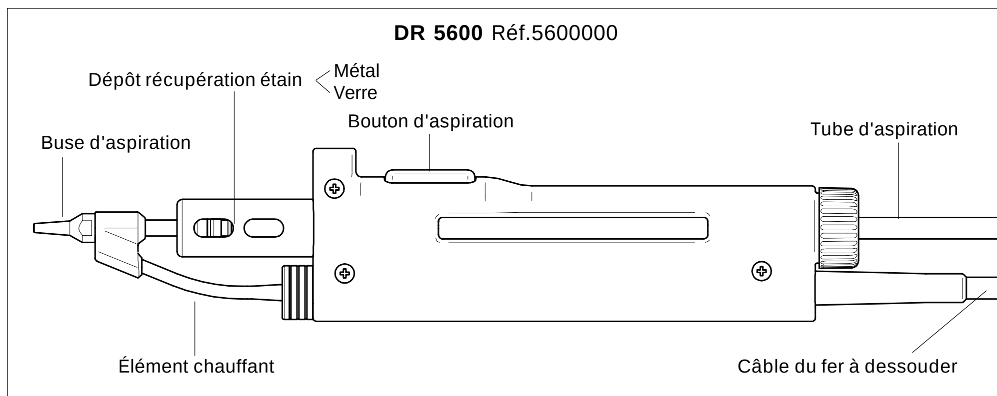
La station **DS 5300** est livrée avec:

- Le fer à dessouder **DR 5600** réf. 5600000 avec la buse à dessouder **5600-003** réf. 5600003. Puissance nominale: 75W.
- Le support du fer à dessouder **DR 8500** réf. 0788500.
- L'ensemble filtre aspiration réf. 0821830.
- Le kit d'accessoires réf. 0780593 qui comprend les buses à dessouder **5600-013**, **5600-004** et **5600-005**.

Le fer à dessouder se connecte à la station de la façon suivante:

Le câble du fer à dessouder doit être connecté au support dessoudeur DR8500 et le tube d'aspiration à l'ENSEMBLE FILTRE ASPIRATION, et ce dernier à la prise d'aspiration de la station. Le câble du support dessoudeur se connecte au connecteur de la station. Très important, il est indispensable d'intercaler l'ENSEMBLE FILTRE ASPIRATION sinon on rendra inutilisable la pompe d'aspiration.





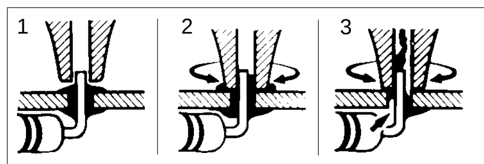
Procédé de dessoudure

Utiliser un modèle de panne de plus grand diamètre que le pad à dessouder, dans le but d'obtenir le maximum d'aspiration et de rendement thermique, assurez-vous que la buse est bien étamée.

1 Appuyer la panne du fer à dessouder, de façon que l'extrémité du composant pénètre dans l'orifice de la panne.

2 Lorsque la soudure se liquéfie, imprimer à la buse d'aspiration un mouvement rotatoire qui permet de détacher les extrémités de la patte du composant.

3 Appuyer à ce moment-là, et non pas avant, sur le bouton de commande de la pompe à vide le temps nécessaire pour aspirer par suction la soudure.

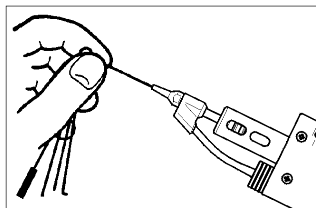


Aprés avoir appuyé sur le bouton du fer à dessouder il y a un bref retard jusqu' à l'arrêt de la pompe d'aspiration, dans le but de s'assurer que le circuit d'aspiration soit complètement vide.

Si une patte du composant a conservé de l'étain après que l'on a essayé de la dessouder, nous vous recommandons de la souder à nouveau en faisant un apport d'étain et de répéter l'opération de dessoudage.

Conservation des pannes

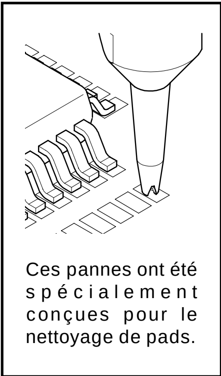
- Nettoyer périodiquement le circuit d'aspiration, en introduisant la baguette de plus grand diamètre dans l'orifice de l'embout.



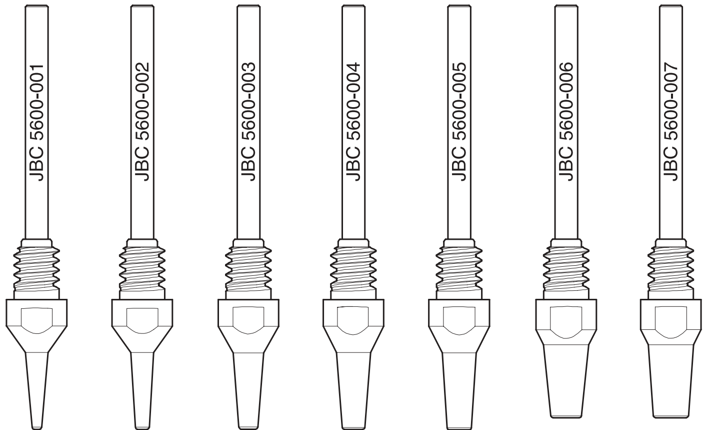
- Pour le nettoyage des buses veuillez utiliser l'éponge du support, qui doit être légèrement humide.
  Il est nécessaire d'utiliser de l'eau deionisée pour humidifier l'éponge. Si vous utilisez de l'eau courante, il est très probable que la panne soit contaminée par les sels dissous contenus dans l'eau.
- Ne limez ni n'utilisez aucun outil abrasif qui pourrait détruire la couche de protection superficielle de la panne et évitez les chocs et accoups.
- Si la panne n'a pas été étamée depuis longtemps, utiliser une brosse métalique pour éliminer l'oxydation et les saletés.

IMPORTANT: NE PAS faire fonctionner la pompe à vide pendant l'opération d'étamage de la panne du fer à dessouder, étant donné que la fumée qui dégage le flux, encrasserait rapidement les conduits et le filtre du circuit pneumatique.

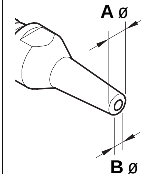
BUSES D'ASPIRATION



Ces pannes ont été spécialement conçues pour le nettoyage de pads.



	5600-011	5600-012	5600-013				
Réf.	**5600-001**	**5600-002**	**5600-003**	**5600-004**	**5600-005**	**5600-006**	**5600-007**



5600	001 / 011	002 / 012	003 / 013	004	005	006	007
A ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. pin ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Changement de la buse du fer à dessouder

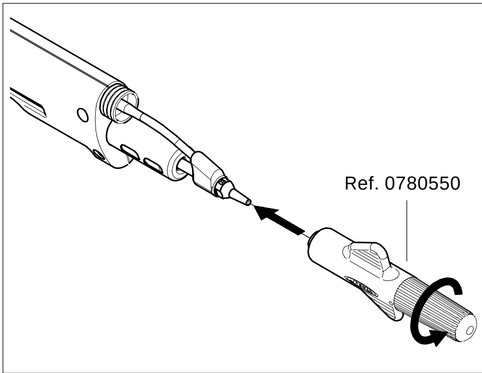
Cette opération doit être réalisée à chaud à une température minimale de 250°C, pour que les résidus d'étain qui seraient restés à l'intérieur soient fondus.

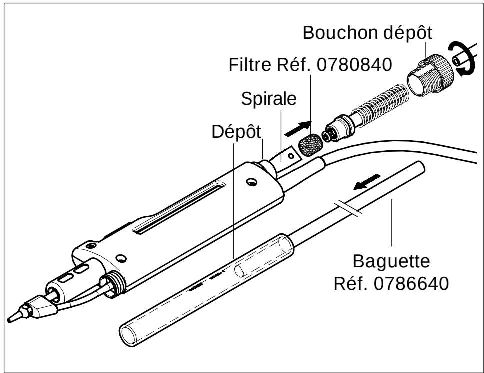
- Dévissez la buse à remplacer, au moyen de la clef qui est fournie.
- Placez la nouvelle buse, vissez avec la clef, en obtenant ainsi une bonne étanchéité.

Vidange réservoir du fer à dessouder et remplacement du filtre

Pour réaliser cette opération vous devez devisser le bouchon et retirer le dépôt, par la suite extraire le filtre et la spirale et à l'aide d'une baguette nettoyer l'intérieur du dépôt.

- Observez l'état du filtre et changez-le s'il est sale ou dégradé.
- Replacez le dépôt avec le filtre et la spirale. Fermez l'ensemble en vissant le bouchon.





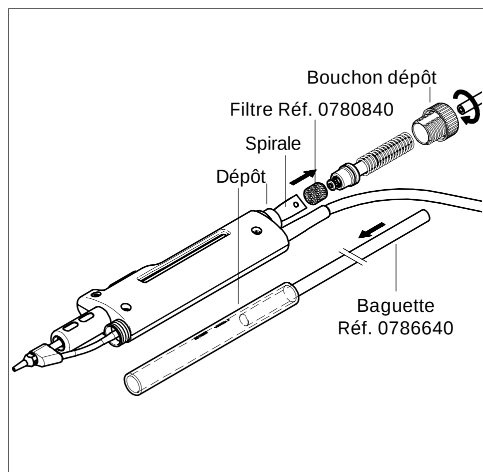
Types de dépôt d'étain

Il est possible de choisir entre deux types de dépôts:

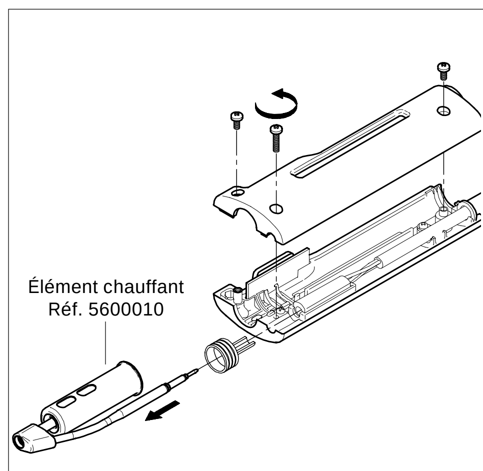
- Métallique Réf. 0812630.
- Verre Réf. 0812620.

Changement de l'élément chauffant du fer à dessouder (Réf. 5600010)

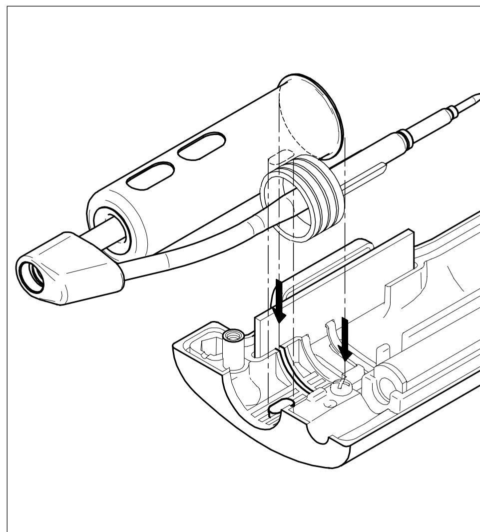
- Pour réaliser cette opération, vous devez devisser le bouchon et retirer le dépôt; par la suite extraire le filtre et la spirale et à l'aide d'une baguette nettoyer l'intérieure du dépôt.



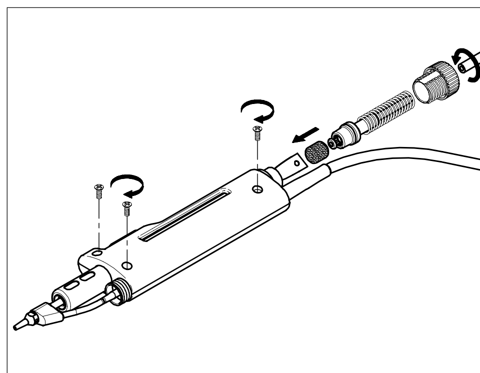
- Dévisser la partie supérieure du corps du fer. L'ouvrir et retirer l'élément chauffant.



- Positionner le nouvel élément chauffant. S'assurer que son extrêmité supérieure droite est parfaitement inséré dans la rainure situeé dans la partie inférieure du corps du fer à dessouder (voire le schéma).



- Revisser la partie supérieure du corps du fer. Remettre en place la spirale et le filtre dans le dépôt, insérer ce dernier dans le corps du fer et visser l'arrêtoir du dépôt.

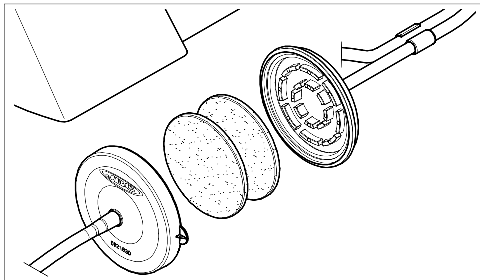


Changement du filtre d'entrée de la pompe

Vérifiez le filtre d'entrée de la pompe et changez-le s'il est sale ou obstrué, pour cela:

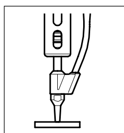
Ouvrir le filtre en tirant sur les languettes.
Extrayez les 2 filtres du coton, jetez ceux qui sont sales et placez les nouveaux à leur place. Utilisez toujours 2 filtres.

Fermez le filtre et vérifiez l'étanchéité.



Détection de perte d’aspiration.

Pour détecter quelque perte dans le circuit aspirant:



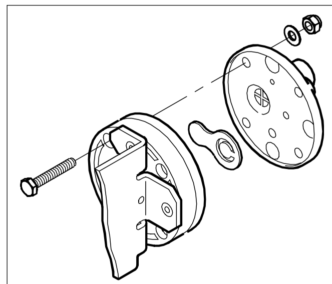
- Obstruez l’orifice d’entrée de la panne, en pressant sur un disque de silicone, ou courbez le tuyau qui va du fer à dessouder au filtre.
- Pressez le bouton de mise en route de la pompe à vide.

L’indicateur de la led rouge de SUCTION devra s’allumer, ce qui signifie qu’il n’y aura pas de perte de vide. Si ce n’est pas le cas, ce la signifie qu’il y a une entrée d’air par l’un ou l’autre des joints comme la panne du fer à dessouder, le bouchon de fermeture du dépôt, le bouchon du filtre d’entrée de la pompe, ou alors que la pompe n’aspire pas suffisamment car les clapets sont sales dû au fait d’avoir travaillé sans l’ensemble filtre aspiration ou sans filtres.

Nettoyage de la soupape de la pompe à vide

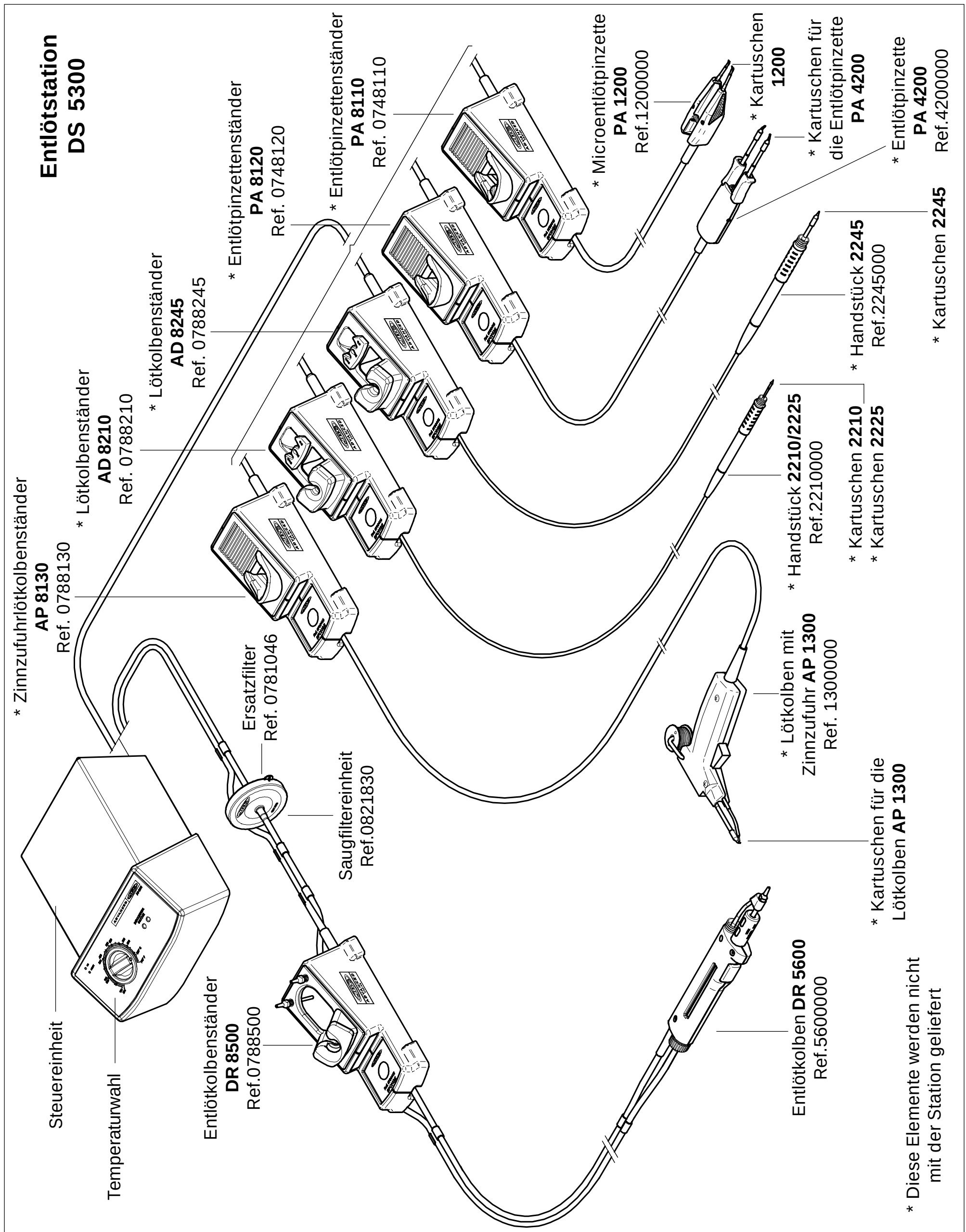
Pour cela vous devez ouvrir l’unité de contrôle:

- Débranchez la station du courant électrique.
- Renversez-la, ôtez la vis de fixation.
- Mettez la station en position normale et levez le couvercle supérieur.
- Desserrer les quatre pieds fixant le couvercle de la pompe.



- Nettoyez la soupape avec un chiffon imbibé d’alcool. Si elle est excessivement imprégnée, remplacez-la par une nouveau. Réf. 0982970.

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station erwiesene Vertrauen. Bei ihrer Fertigung wurden die strengsten Qualitätsmaßstäbe zugrunde gelegt, so dass Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.



TECHNISCHE MERKMALE

Die **DS 5300** ist eine Reparaturstation für Insertionselemente und zur Reinigung von Pads beim Entlöten von SMTs mit integrierter Ansaugpumpe.

- **DS 5300** 230V Ref. 5300200

Sie wird zusammem mit einem Entlötkolben Advanced **DR 5600** ausgeleifert. Außerdem können die alle Handstücke der Series Advanced sowie die Entlötpinzetten oder der Lötkolben mit Zinnzufuhr AP 1300 angeschlossen werden.

Aufbau der Station

- Entlötkolben **DR 5600** Ref. 5600000
  mit der Spitze **5600-003** Ref. 5600003
- Entlötkolbenständer **DR 8500** Ref. 0788500
- Saugfiltereinheit Ref. 0821830
- Ersatzfilter Ref. 0781046
- Zubehörsatz Ref. 0780593
- Bedienungsanleitung Ref. 0780921

Die Station **DS 5300** verfügt über folgendes Zubehör und sind nicht im Lieferumfang der Station enthalten:

- Handstück **2210/2225** Ref. 2210000
- Handstück **2245** Ref. 2245000
- Mikroentlötpinzette **PA 1200** Ref. 1200000
- Entlötpinzette **PA 4200** Ref. 4200000
- Lötkolben mit Zinnzufuhr **AP 1300**
  Ref. 1300000

Technische Daten der Steuereinheit

- Netzspannung: 230V 50Hz.
- Maximale Leistung der Station: 100W.
- Höchstleistung Entlötkolben 75W.
- Temperaturwahl: 100 bis 371° C (±5%).
- Astatisches Gehäuse.
  Typischer Oberflächenwiderstand:
  10^5-10^{11} Ohm/Quadrat.
- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Die Equipotentialausgleichsbuchse und die Lötspitze sind mit der Erdung des Netzsteckers verbunden zum Schutz gegen elektrostatische Entladungen.
- Gewicht der kompletten Anlage: 7 kg.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

Zum Löten und Entlöten

- Komponenten und Leiterplatte müssen sauber und entfettet sein.
- Möglichst immer mit Temperaturen unter 350° C arbeiten. Höhere Temperaturen können ein Ablösen der Leitungsbahnen zur Folge haben.
- Damit die Spitze gut die Wärme leitet, muss sie gut verzinnt sein. Wenn sie lange nicht benutzt wurde, ist sie erneut zu verzinnen.

Sicherheitsvorkehrungen

- Der unsachgemäße Gebrauch des Werkzeugs kann einen Brand verursachen.
- Seien Sie daher äußerst vorsichtig, wenn Sie das Werkzeug an Orten einsetzen, an denen entzündliche Materialien vorhanden sind.
- Die Hitze kann die Verbrennung entzündlicher Materialien auslösen, selbst wenn diese nicht sichtbar sind.
- Nicht bei Vorhandensein einer explosiven Atmosphäre verwenden.
- Nach dem Gebrauch das Werkzeug in seinem Ständer abstellen und abkühlen lassen, bevor es aufbewahrt wird.

FUNKTIONSWEISE

Leuchtdioden

Rote LED -ON- zeigt, dass die Station mit der Netzspannung verbunden ist.

Grüne LED -READY- zeigt an, dass das System bereit ist und sich in arbeitsfähigem Zustand befindet.

Die Verzögerung beim Zuschalten der grünen LED ist durch die Selbstüberprüfung bedingt.

Die grüne Diode blinkt, wenn sich das Werkzeug im Ruhezustand befindet.

Ist die grüne LED erloschen, kann dies an einem der folgenden Gründe liegen:

1. Das Werkzeug ist nicht angeschlossen.
2. Über einen längeren Zeitraum wurde die maximale Leistung überschritten, z.B. durch das wiederholte Löten oder Entlöten sehr großer Lötstellen usw.
3. Die Resistenz des Lötkolbens oder Entlötkolbens weist einen Kurzschluss auf oder der Stromkreis ist unterbrochen.
4. Wenn eine Konsole AC 2600 an die Station angeschlossen ist.
5. Jede sonstige Ursache, die ein korrektes Funktionieren des Systems verhindert.

Wenn irgendeine der vorher genannten Ursachen behoben wird, setz sich die Station wieder automatisch in Betrieb, außer, wenn ein Spannungsüberschuss entstanden ist. In diesem Fall ist die Station aus- und danach wieder einzuschalten.

Wird der Druckschalter des Entlötkolbens betätigt, leuchtet eine der beiden im Bereich SUCTION vorhandenen Leds auf:

Grünes Licht -SUCTION- zeigt die korrekte Arbeitsbereitschaft des Entlötkolbens an.

Rotes Licht -SUCTION- zeigt eine Verstopfung des Absaugkreislaufs an.

Dies kann auf folgende Gründe zurückzuführen sein:

- Die Spitze des Entlötkolbens ist verstopft.
- Das Lotzinndepot ist voll.
- Der Filter des Entlötkolbens ist verschmutzt.
- Der Luftansaugfilter der Station ist verschmutzt.

Nur für Benutzer der Konsole AC 2600 Ref. 2600000.

Wenn die Temperatur mit der Konsole eingestellt wird, leuchtet das LED READY nur solange ständig auf, wie auf der Anzeige die eingestellte Temperatur erscheint.

Wenn die Anzeige nicht auf der eingestellten Temperatur steht, blinkt das LED READY um so langsamer, je stärker diese von der eingestellten Temperatur abweicht.

SLEEP-SYSTEM

Werkzeuge in Standby-Funktion

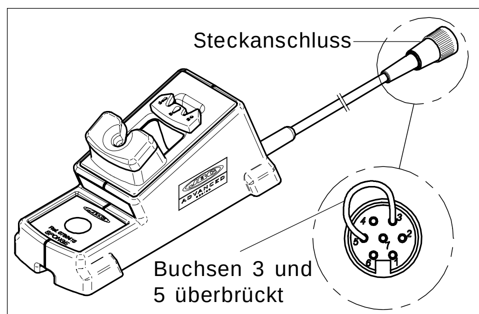
Eine der Stärken der Advanced-Serie liegt darin, dass die Temperatur automatisch auf die Standby-Temperatur abgesenkt wird, wenn ein Werkzeug in Ständer abgestellt wird. Das direkte thermische Ansprechen macht es möglich, ohne Unterbrechung von der Standby-Temperatur zur Arbeitstemperatur zu wechseln. Dadurch wird die Oxidierung der Spitze vermieden und die Lebensdauer der Spitze um das 2- bis 3 fache verlängert.

Um anzuzeigen, dass sich das Werkzeug im Ruhezustand befindet, blinkt die grüne Diode.

Die Parameter der Sleep-Funktion können mit der **Konsole AC 2600** Ref. 2600000 geändert werden.

Um das Sleep-System auszunutzen, ist es erforderlich, das Werkzeug bei Nichtbenutzung im Halter abzulegen.

Wenn eine ältere Version eines Lötkolbenständers angeschlossen wird, kann die Standby-Funktion möglicherweise nicht funktionieren.
Um dieses Problem zu beseitigen, überbrücken Sie die Buchsen 3 und 5 des Steckers des Ständerkabels, das an der Station angeschlossen ist.



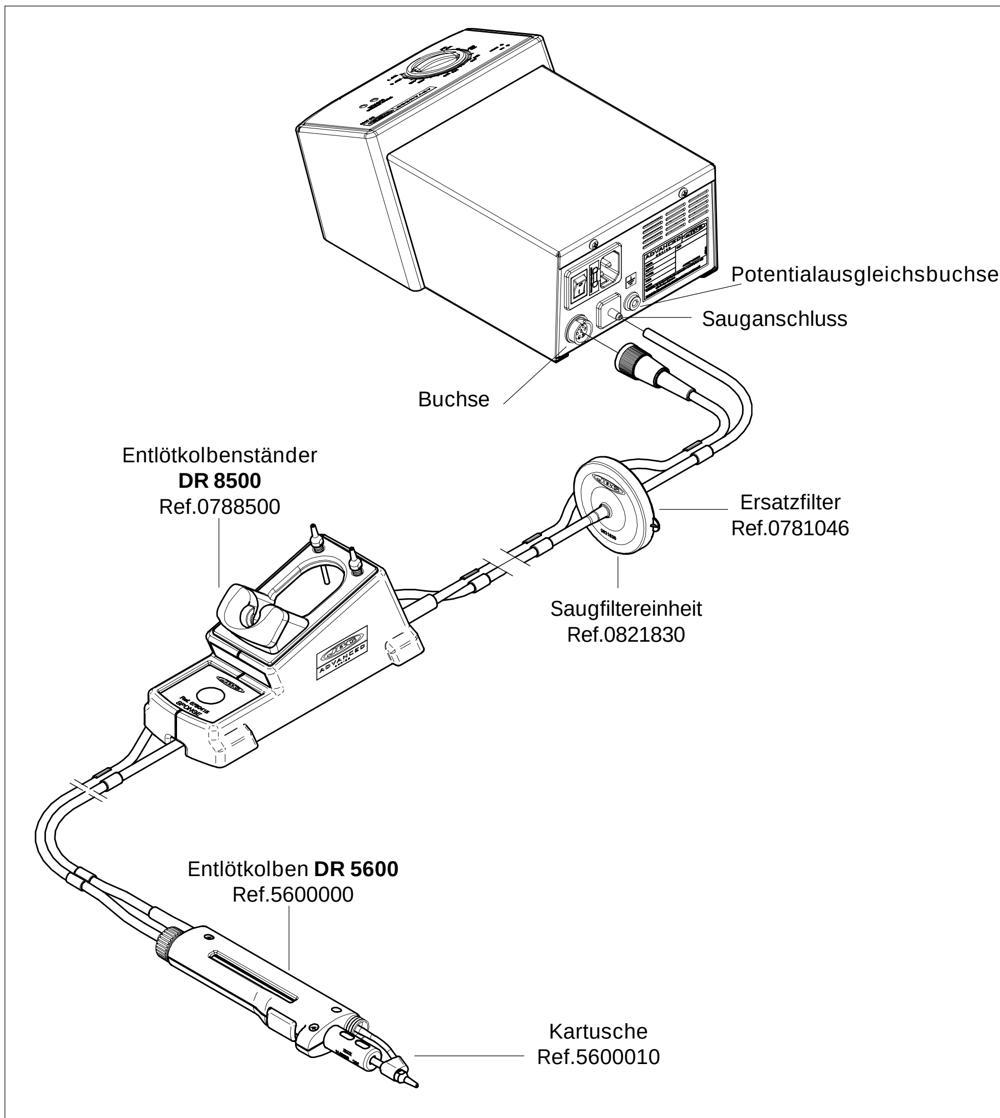
ENTLÖTKOLBEN DR 5600

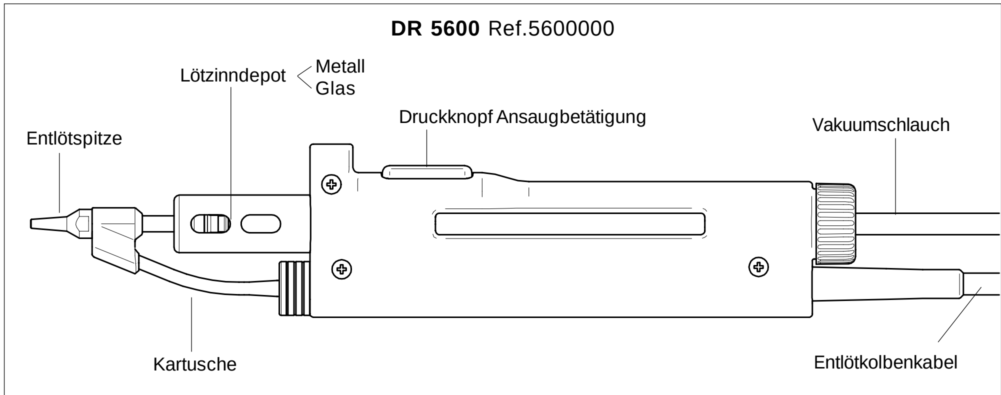
Die Station **DS 5300** wird folgendermaßen geliefert:

- Entlötkolben **DR 5600** Ref. 5600000 mit der Spitze **5600-003** Ref. 5600003.
  Leistung Entlötkolben: 75 W.
- Entlötkolbenständer **DR 8500** Ref. 0788500.
- Saugfiltereinheit Ref. 0821830.
- Zubehörsatz Ref. 0780593 mit Spitzen für den Entlötkolben: **5600-013**, **5600-004** und **5600-005**.

Der Entlötkolben wird folgendermaßen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel des Entlötkolbens wird in die Buchse des Entlötkolbenständer DR 8500 eingesteckt und der Vakuumschlauch in die Saugfiltereinheit, welche ihrerseits an den Vakuumanschluss der Station angeschlossen wird. Das Anschlusskabel des Entlötkolbenständers wird an den Anschluss der Station angeschlossen. Sehr wichtig: Es ist unbedingt erforderlich die Saugfiltereinheit zwischenzuschalten, da ansonsten die Vakuumpumpe beschädigt wird.

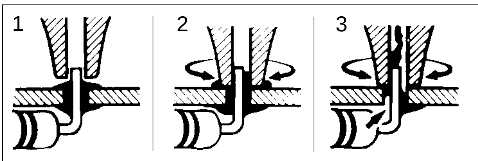




Entlötverfahren

Um eine optimale Saug- und Wärmeleistung zu gewährleisten, sollte der Durchmesser der Entlötspitze stets größer als das zu bearbeitende Pad sein und sichergestellt werden, dass die Spitze gut verzinnt ist.

1 Entlötkolben so aufsetzen, dass der Pin des jeweiligen Bauelements in die Kolbenöffnung hineinragt.
2 Sobald sich das Lot verflüssigt, den Entlötkolben drehen bzw. hin- und herbewegen, so dass sich der Pad des Bauelements von den Seiten lösen lässt.
3 Erst dann den Druckschalter der Vakuumpumpe solange betätigen, bis das vorhandene Lötzinn abgesaugt ist.

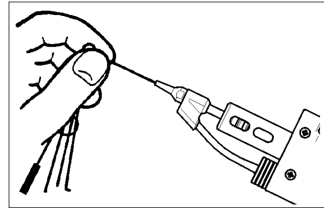


Nach jeder Betätigung des Betriebsknopfes des Entlötkolbens tritt eine kurze Verzögerung bis zum Abschalten der Saugpumpe auf, durch die die vollständige Entleerung der Saugleitungen sichergestellt wird.

Verbleiben an einem Pin nach dem Entlöten Zinnrückstände, ist dieser durch neue Zinnzufuhr wieder zu verlöten und erst danach ein zweites Mal zu entlöten.

Behandlung der Spitzen

- Die Saugleitung ist in regelmäßigen Abständen mit Hilfe des für die jeweilige Spitze dicksten Reinigungsstäbchens von etwaigen Rückständen zu befreien.



- Zur Reinigung der Spitzen ist der im Kolbenständer vorgesehene Schwamm zu benutzen, der leicht mit Wasser angefeuchtet sein sollte.
  Es ist erforderlich zum Befeuchten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird.
- Keine Feilen oder sonstige die Schutzschicht der Spitze beeinträchtigende Werkzeuge verwenden und vor Schlägen schützen.
- Ist die Spitze längere Zeit nicht verzinnt worden, beseitigen Sie mit einer Metallbürste das Oxid und den Schmutz.

WICHTIG: Beim Verzinnen der Entlötspitze darf die Vakuumpumpe NICHT in Betrieb sein; der vom Flux freigesetzte Rauch würde sonst die Leitungen und den Filter des Pneumatikkreises zu schnell verschmutzen.

ENTLÖTSPITZEN

JBC 5600-001 · JBC 5600-002 · JBC 5600-003 · JBC 5600-004 · JBC 5600-005 · JBC 5600-006 · JBC 5600-007

Diese Spitzen sind speziell für die Reinigung von Pads entworfen worden.

	5600-011	5600-012	5600-013				
Ref.	5600-001	5600-002	5600-003	5600-004	5600-005	5600-006	5600-007

A ø

B ø

5600	001 / 011	002 / 012	003 / 013	004	005	006	007
A ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. Pins ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Wechsel der Entlötspitze

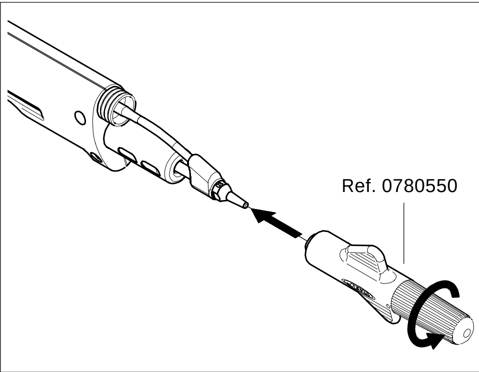
Beim Entlötkolben muß der Spitzenwechsel bei einer Temperatur von mindestens 250° C erfolgen, damit sich die Zinnrückstände im Inneren des Kolbens nicht verfestigen.

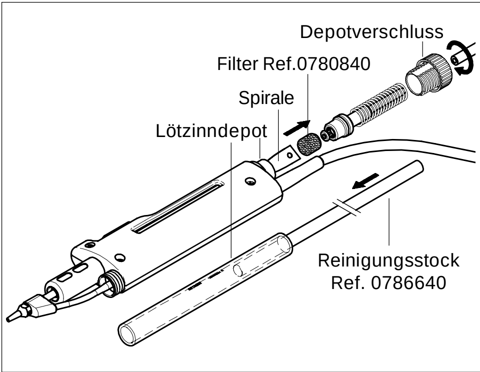
- Spitze mit dem mitgelieferten Schlüssel herausschrauben.
- Neue Spitze einsetzen und mit dem Schlüssel anziehen, bis die Entlötspitze hermetisch schließt.

Ausleeren des Lötzinndepots und Filterwechsel

Hierzu muss der Verschluss geöffnet und das Depot herausgezogen werden. Erst den Filter, dann die Spirale entfernen und das Innere des Depots mit einem Reinigungsstock reinigen.

- Den Zustand des Filters überprüfen und durch einen neuen ersetzen, wenn er verschmutzt oder beschädigt ist.
- Das Depot mit Spirale und Filter wieder einführen. Das Ganze durch Festschrauben des Verschlusses schliessen.





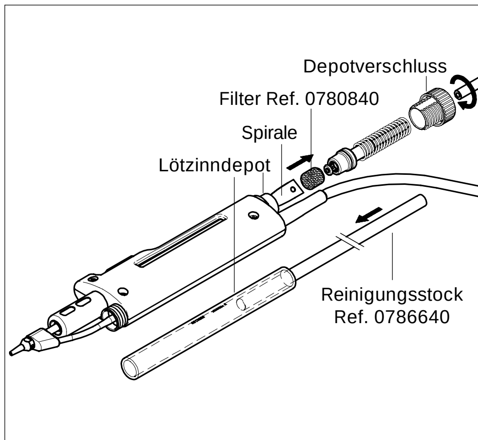
Lötzinndepotarten

Es sind zwei verschiedene Arten von Lötzinndepots lieferbar:

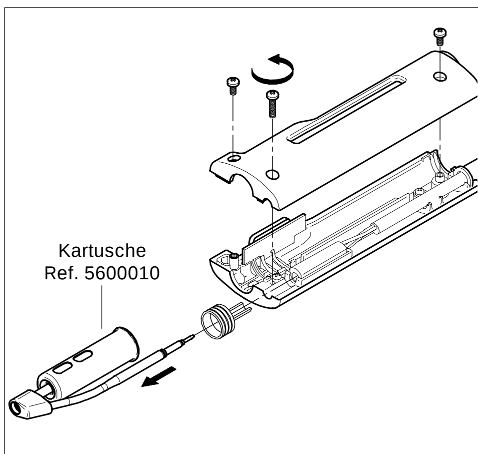
- Metall Ref. 0812630.
- Glas Ref. 0812620.

Kartuschenwechsel des Entlötkolbens (Ref. 5600010)

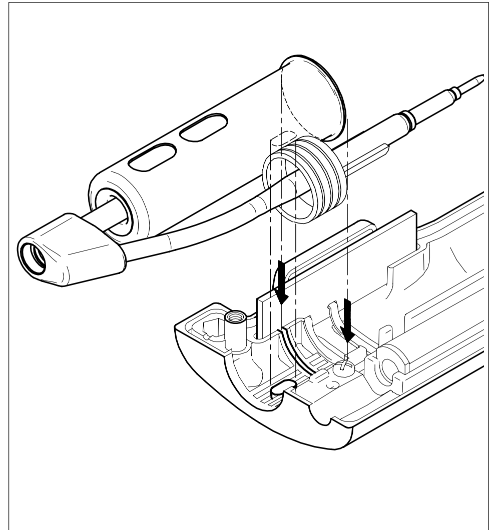
- Um diese Operation durchzuführen, muss zunächst der Verschluss herausgeschraubt und das Depot herausgenommen werden. Anschließend entfernen wir den Filter und die Spirale und reinigen mit einem Reinigungsstock das Innere des Depots.



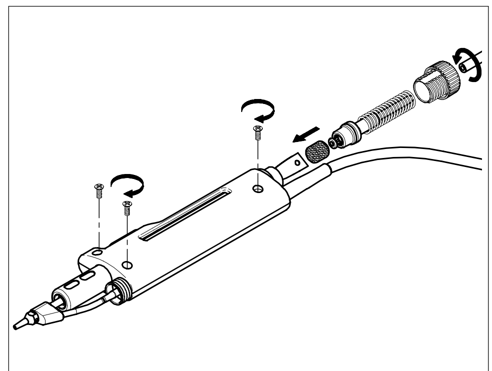
- Schrauben Sie die drei Befestigungsschrauben der Abdeckung des Entlötkolbens los. Heben Sie die Abdeckung an und entnehmen Sie die Kartusche.



- Legen Sie die neue Kartusche ein. Überprüfen Sie, dass das Kartuschenrohr in der Griffaussparung liegt (siehe Abbildung).



- Ziehen Sie die Schrauben der Abdeckung an. Setzen Sie die Spirale und den Filter erneut auf das Depot. Setzen Sie das Depot in den Entlötkolben ein und abschließend schrauben Sie den Depotverschluss ein.

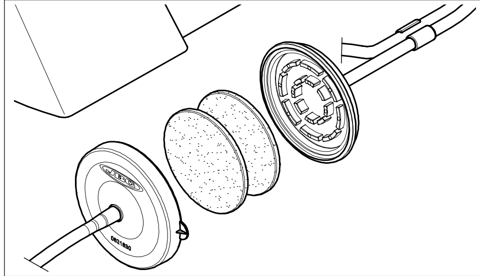


Auswechseln des Pumpenfilters

Kontrollieren Sie die Filter beim Eingang der Pumpe, und wechseln Sie diese bei Verschmutzung oder Verstopfung aus. Dafür:

Öffnen Sie den Filter an den dafür vorgesehenen Flügeln.
Die 2 Baumwollenfilter herausnehmen. Sind diese unbrauchbar geworden, durch neue ersetzen. Stets 2 Filter verwenden.

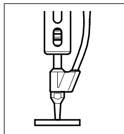
Verschliessen Sie den Filter und überprüfen Sie, dass er hermetisch verschlossen ist.



Bestimmung von Ansaugverlusten.

Für Bestimmung des Dichtigkeitsverlust im Saugkreis:

- Saugöffnung der Spitze mit einer Silikonscheibe abdichten bzw. Saugleitung zwischen Entlötkolben und Filter abknicken.



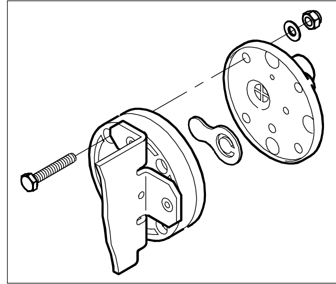
- Vakuumpumpe über den entsprechenden Schalter in Betrieb nehmen.

Wenn kein Ansaugverlust vorhanden ist, muss die rote Led SUCTION aufleuchten. Sollte dies nicht der Fall sein, tritt an irgendeiner Dichtung Luft ein. Dies kann an der Entlötspitze, dem Depotverschluss und den Filterdeckeln am Pumpeneingang auftreten. Es ist auch möglich, dass die Pumpe nicht ausreichend ansaugt, da das interne Ventil durch das Arbeiten ohne die Saugfiltereinheit oder ohne Filter verschmutzt worden ist.

Reinigung des internen Saugpumpenventils

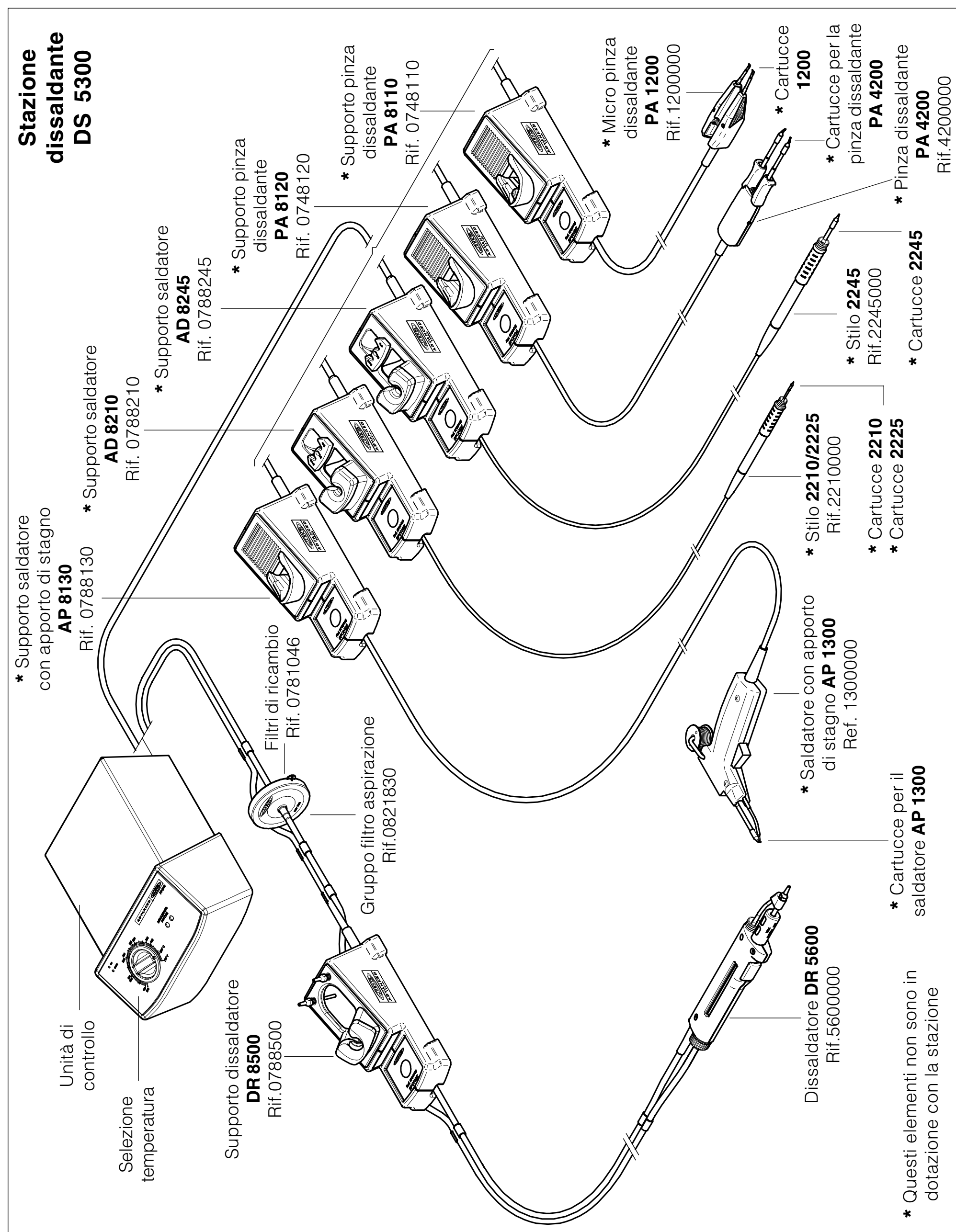
Zum Öffnen der Steuereinheit, müssen Sie:

- Den Netzstecker der Station abziehen.
- Gerät umdrehen, Befestigungsschrauben lösen.
- Steuereinheit wieder in normale Position bringen und oberen Gehäuseteil abheben.
- Die vier Schrauben des Pumpendeckels herausschrauben.



- Ventil mit einem in Alkohol getränkten Lappen reinigen. Bei übermäßiger Verschmutzung austauschen. Ref. 0982970.

La ringraziamo per la fiducia che ha riposto nella JBC con l'acquisto di questa stazione. Essa è stata fabbricata secondo le più rigide norme di qualità, per offrirLe il servizio migliore. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.



CARATTERISTICHE

La **DS 5300** è una stazione di riparazione per componenti ad inserzione per aspirazione della saldatura.

- **DS 5300** 230V Rif. 5300200

É composta da un dissaldatore Advanced **DR 5600**. É anche possibile connettare tutti gli stili saldanti della serie Advanced, le pinze dissaldanti e il saldatore con apporto di stagno AP 1300.

Composizione della stazione

- Dissaldatore **DR 5600** Rif. 5600000
  con la punta **5600-003** Rif. 5600003
- **DR 8500** supporto dissaldatore Rif. 0788500
- Gruppo filtro aspirazione Rif. 0821830
- Filtri di ricambio Rif. 0781046
- Kit accessori Rif. 0780593
- Manuale di istruzioni Rif. 0780921

La stazione **DS 5300** accoglie i seguenti accessori, questi elementi non sono in dotazione con la stazione:

- Stilo **2210/2225** Rif. 2210000
- Stilo **2245** Rif. 2245000
- Micro pinza dissaldante **PA 1200** Rif. 1200000
- Pinza dissaldante **PA 4200** Rif. 4200000
- Saldatore con apporto di stagno **AP 1300** Rif. 1300000

Dati tecnici dell'Unità di Controllo

- Alimentazione: 230V 50Hz.
- Potenza massima della stazione: 100W.
- Potenza massima dissaldatore 75W.
- Selezione della temperatura:100 a 371°C (±5%).
- Unità di controllo antistatica.
  Resistenza tipica superficiale: 10^5-10^{11} Ohms/ quadro.
- Assolve la normativa CE riguardante la sicurezza elettrica, compatibilita' elettromagnetica e protezione antistatica.
- Il connettore equipotenziale e la punta del saldatore sono collegati direttamente alla presa di terra della spina per protezione ESD.
- Peso dell'apparecchio completo: 7 kg.

CONSIGLI PER L'USO

Per saldare e dissaldare

- I componenti ed il circuito devono essere puliti e sgrassati.
- Selezionare preferibilmente una temperatura inferiore a 350°C. Una temperatura eccessiva può causare il distacco delle piste del circuito stampato.
- La punta deve essere ben stagnata per condurre bene il calore. Quando rimane molto tempo a riposo, stagnarla di nuovo.

Precauzioni di sicurezza:

- L' uso non corretto degli utensili può essere la causa di un incendio.
- È necessario essere molto prudenti quando si utilizzano gli utensili in un luogo dove esiste materiale infiammabile.
- Il calore può produrre la combustione di materiale infiammabile anche quando non è visibile.
- Non usare in presenza di atmosfera esplosiva.
- Collocare l'utensile nel suo supporto dopo l' uso e lasciarlo raffreddare prima di immagazzinarlo.

FUNZIONAMENTO

Led di segnalazione

Led rosso -ON- acceso indica che la stazione è collegata alla rete elettrica.

Led verde -READY- acceso indica che il sistema è pronto ed in corrette condizioni di lavoro.

La luce verde si accende dopo qualche secondo, il tempo necessario per fare autochecking del sistema.

La luce verde lampeggia quando l'utensile è a riposo.

Se la luce verde è spenta, sarà dovuto a qualcuno dei seguenti motivi:

1. Che l'utensile non è collegati.
2. Che si è superata la massima potenza disponibile durante un tempo eccessivo, ad esempio effettuando saldature o dissaldature molto spesse con una frequenza molto alta.
3. Che la resistenza saldante o dissaldante è in cortocircuito o che il circuito è aperto.
4. Quando la consolle AC 2600 è collegata alla stazione.
5. Che ci sia qualche altra causa che faccia funzionare il sistema in modo difettoso.

Se si corregge qualsiasi delle cause precedenti la stazione entrerà in funzione automaticamente, eccetto quando esiste una richiesta eccessiva di energia. In questo caso si deve spegnere e riaccendere la stazione.

Quando si preme il pulsante del dissaldatore si accenderà una delle due luci che ci sono in SUCTION:

Luce verde -SUCTION- se si accende questa luce significa che il dissaldatore è pronto ed è in corrette condizioni di lavoro.

Luce rossa -SUCTION- se si accende questa luce significa che il circuito del vuoto è ostruito.

Questo sarà dovuto a qualcuna delle seguenti cause:

- La punta del dissaldatore è ostruita.
- Il deposito di stagno è pieno.
- Il filtro del dissaldatore è sporco.
- Il filtro della presa di aspirazione della stazione è sporco.

Solo per utilizzatori della consolle AC 2600 rif. 2600000.

Se si fissa la temperatura con la consolle, il led verde READY rimane sempre acceso quando la manopola sarà posizionata sulla temperatura fissata.
Se la manopola non è posizionata sulla temperatura fissata il led verde READY avrà un lampeggio più lento quanto più lontano sarà dalla temperatura fissata.

FUNZIONE SLEEP

Utensile in riposo

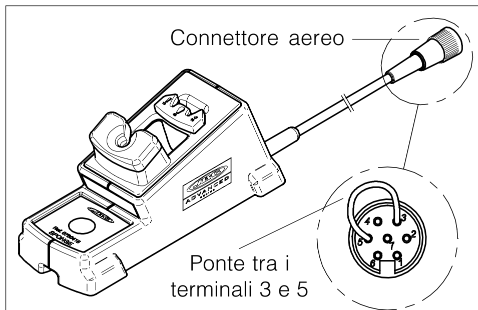
Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura dell'utensile quando si pone nel supporto, riducendosi fino alla temperatura di riposo (sleep). Questo fa sí che grazie alla sua rapidità di risposta termica passi dalla temperatura di riposo alla temperatura di lavoro senza interruzione. Il tutto evita l'ossidazione della parte prestagnata della punta e aumenta da 2 a 3 volte la vita della punta.

Per indicare che l'utensile è in riposo, il led verde della unità di controllo lampeggerà.

Questi parametri sono modificabili con la **Consolle AC 2600** Rif. 2600000.

Per beneficiarsi della funzione sleep e come misura di sicurezza, è necessario riporre l'utensile nel supporto quando non si utilizza.

Se si connette un supporto per saldatore della versione precedente, può non funzionare la funzione riposo.
Per risolvere il problema dovrà fare un ponte tra i terminali 3 e 5 del connettore aereo del cavo del supporto che si collega alla stazione.



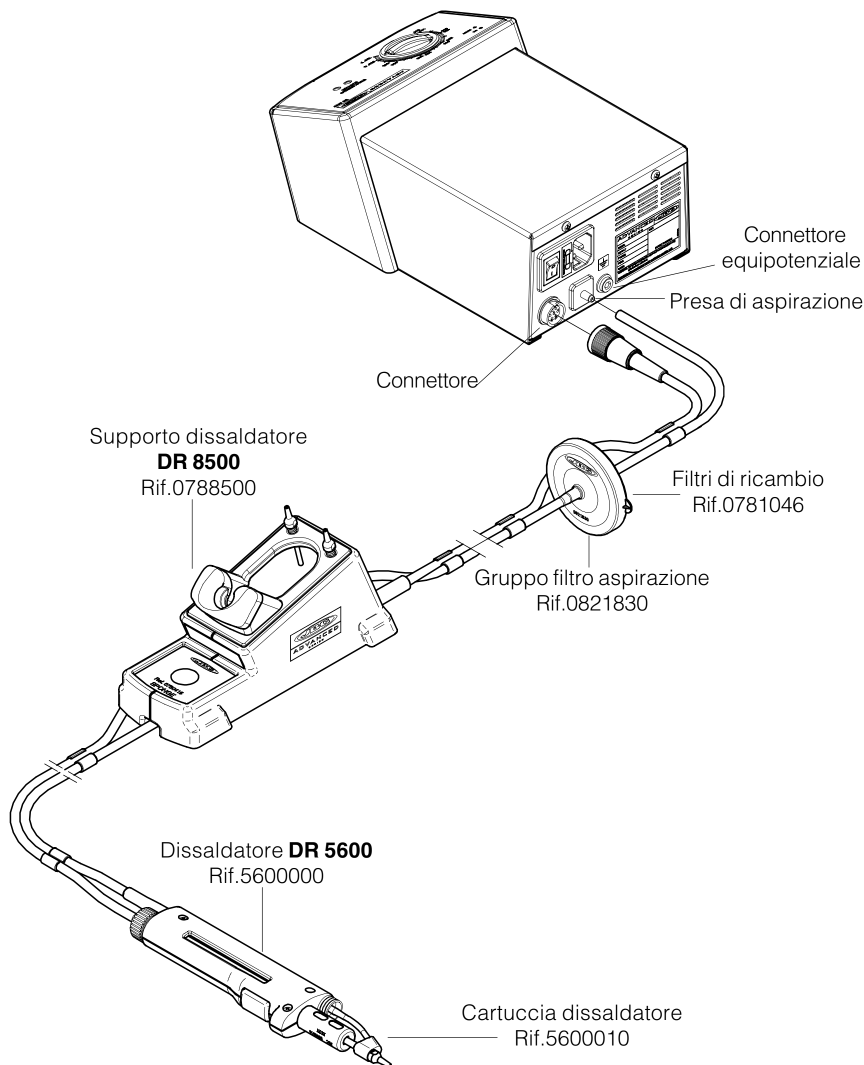
DISSALDATORE DR 5600

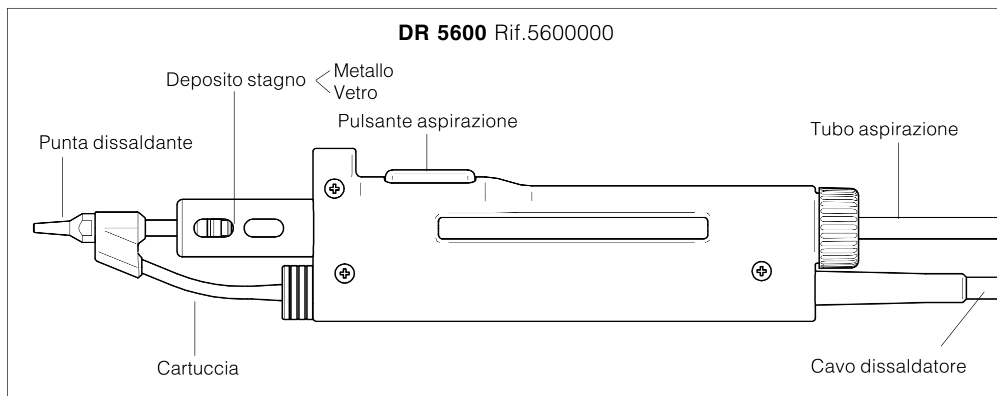
La stazione **DS 5300** si fornisce con:

- Il dissaldatore **DR 5600** rif. 5600000 con la punta **5600-003** rif. 5600003.
  Potenza dissaldatore: 75W.
- Il supporto dissaldatore **DR 8500** rif. 0788500.
- Il gruppo filtro aspirazione rif. 0821830.
- Il kit accessori rif. 0780593 che include le punte del dissaldatore: **5600-013**, **5600-004** e **5600-005**.

Il dissaldatore si collega alla stazione nel seguente modo:

Il cavo del dissaldatore si deve connettere al supporto dissaldatore DR 8500 e il tubo di aspirazione al GRUPPO FILTRO ASPIRAZIONE e questo alla presa di aspirazione della stazione. Il cavo del supporto dissaldatore si connette al connettore della stazione. Molto importante, è indispensabile intercalare il GRUPPO FILTRO ASPIRAZIONE altrimenti la pompa a vuoto sarà inutilizzabile.

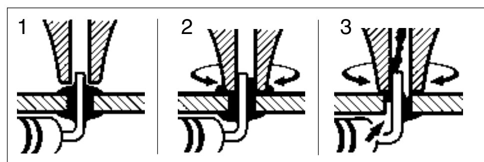




Procedimento per dissaldare

Utilizzare un modello di punta di diametro maggiore al piedino da dissaldare, per ottenere il massimo di aspirazione e di resa termica, assicurarsi che la punta sia ben stagnata.

1 Appoggiare la punta del dissaldatore di modo che il terminale del componente penetri nell'orifizio della punta.
2 Quando la saldatura si liquefaccia, imprimere alla punta del dissaldatore un movimento di rotazione che permetta di staccare il terminale del componente dalle parti laterali.
3 Azionare allora, non prima, il pulsante di comando della pompa per il tempo necessario ad aspirare la saldatura.

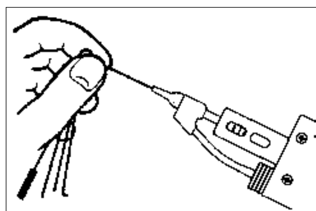


Al termine di ogni pressione sul tasto del dissaldatore si ha un breve ritardo al fermo della pompa di aspirazione, con la finalità di assicurare il vuoto completo del circuito aspirante.

Se, dopo aver cercato di dissaldarlo, sono rimasti residui di saldatura su qualche terminale, saldarlo nuovamente apportando stagno e ripetere l'operazione di dissaldatura.

Conservazione delle punte

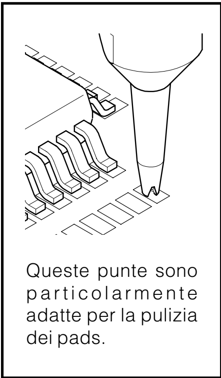
- Periodicamente si deve passare la bacchetta del maggior diametro che permetta il foro della punta, per pulire il condotto d'aspirazione.

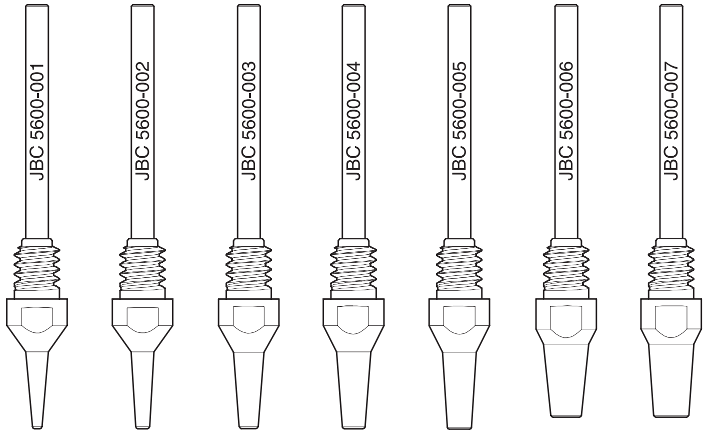


- Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto.
  Per inumidire la spugna è necessario usare solo acqua distillata. Se si utilizza acqua normale il calcare può danneggiare la punta.
- Non limare, né utilizzare utensili abrasivi che possano distruggere lo strato di protezione superficiale della punta e evitare i colpi.
- Se la punta non è stata stagnata da molto tempo, utilizzare uno spazzolino metallico per eliminare la sporcizia e l'ossidazione.

IMPORTANTE: NON far funzionare la pompa a vuoto durante l'operazione di stagnatura della punta del dissaldatore, dato che il fumo che emana il flux sporcherebbe rapidamente i condotti ed il filtro del circuito pneumatico.

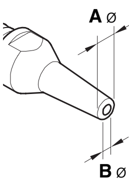
PUNTE DISSALDANTI





5600-011 5600-012 5600-013

Rif. 5600-001 5600-002 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007



5600	**001 / 011**	**002 / 012**	**003 / 013**	**004**	**005**	**006**	**007**
A ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. pin ø (mm)	0.`	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Cambio della punta del dissaldatore

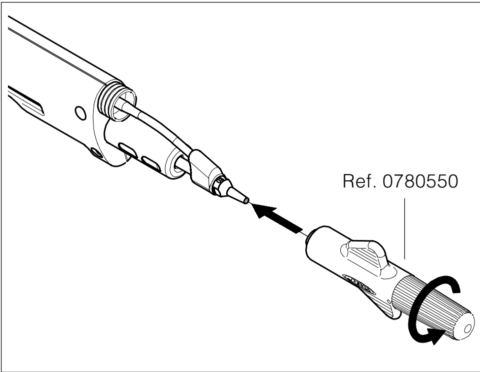
Quest'operazione deve essere realizzata a caldo, ad una temperatura minima di 250 °C, affinché i residui di stagno che siano rimasti all'interno siano fusi.

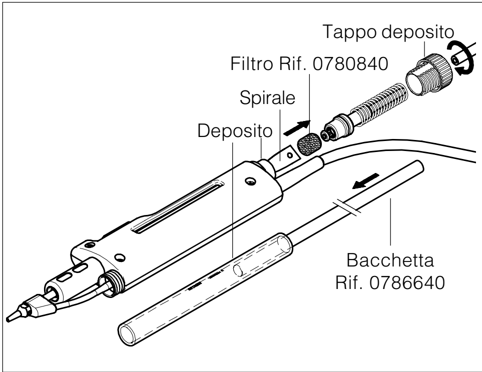
- Con l'aiuto della chiave che viene fornita, svitare la punta da sostituire.
- Collocare la nuova punta, e avvitare con la chiave fino ad una buona tenuta.

Svuotamento del serbatoio del dissaldatore e cambio del filtro

Per effettuare questa operazione bisogna staccare il tappo e togliere il deposito, in seguito estrarre il filtro e la spirale e con la bacchetta pulire l'interno del deposito.

- Osservare lo stato di conservazione del filtro e cambiarlo se sporco o degratato.
- Riporre il deposito con il filtro e la spirale. Chiudere il tutto reinserendo il tappo.





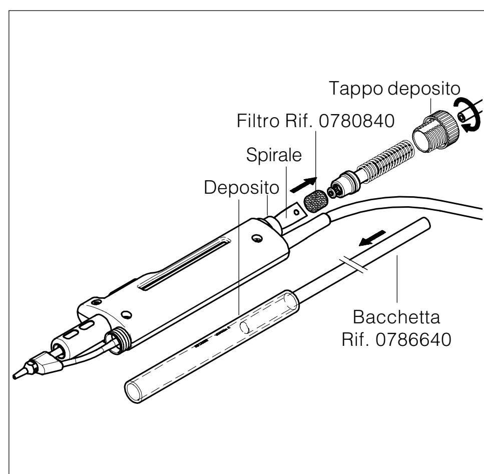
Tipi di deposito di stagno

Si possono scegliere due tipi di depositi:

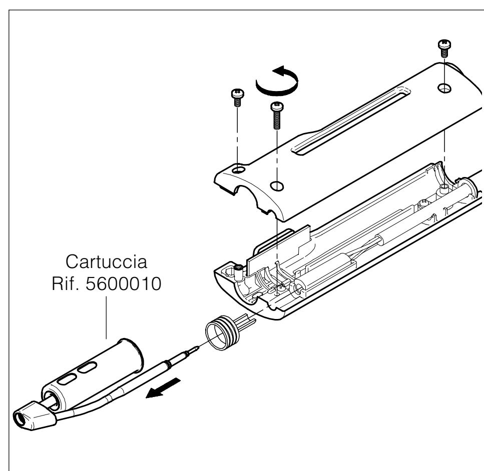
- Metallico Rif. 0812630.
- Vetro Rif. 0812620.

Cambio della cartuccia del dissaldatore (Rif. 5600010)

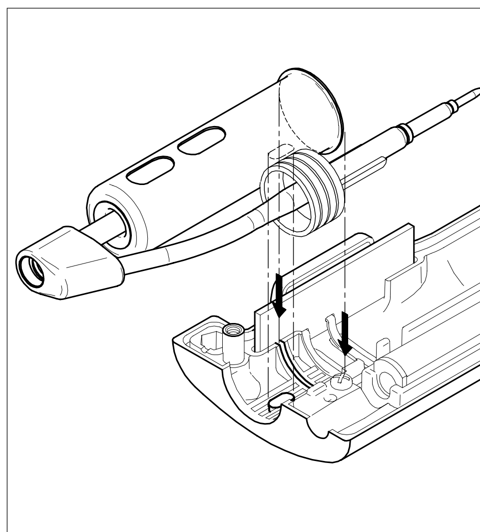
- Per effettuare questa operazione bisogna staccare il tappo e togliere il deposito, in seguito estrarre il filtro e la spirale e con la bacchetta pulire l'interno del deposito.



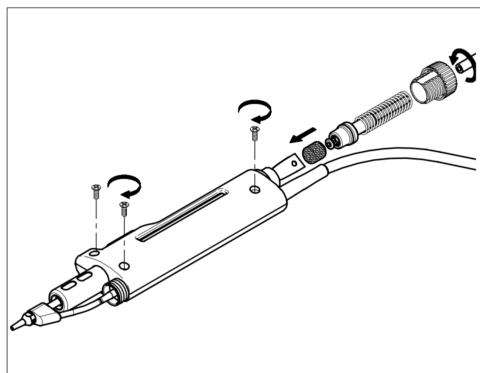
- Svitare le tre viti di fissaggio del coperchio del dissaldatore. Togliere il coperchio e staccare la cartuccia.



- Collocare la nuova cartuccia. Controllare che la cartuccia sia inserita correttamente nel manico (vedi figura).



- Avvitare le viti del coperchio. Collocare di nuovo la spirale e il filtro nel serbatoio di raccolta stagno. Inserire il serbatoio all'interno del dissaldatore e infine chiudere con il tappo.

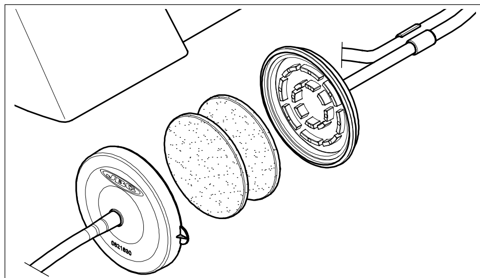


Cambio del filtro d'entrata della pompa

Verificare il filtro d'entrata della pompa e sostituirli se sporco od otturato, per questo:

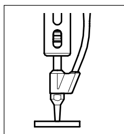
Aprire il filtro d'entrata dalla linguetta.
Estrarre i 2 filtri di cotone, eliminare quelli che siano sporchi e collocarne altri nuovi al loro posto. Utilizzare sempre 2 filtri.

Chiudere il filtro e verificare che non ci siano perdite.



Verifica di perdita di aspirazione.

Per determinare perdita di aspirazione nel circuito:



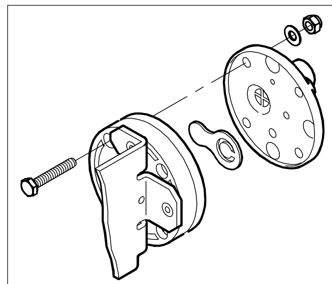
- Ostruire l'orifizio d'entrata della punta, premendo sul disco di silicone, o piegare il tubo che va dal dissaldatore al filtro.
- Premere il pulsante d'avviamento della pompa a vuoto.

Il led rosso di SUCTION si dovrà accendere, questo significa che non ci sono perdite di vuoto. Se ciò non avviene, significa che c'è un'entrata d'aria da una qualsiasi delle guarnizioni oppure dalla punta del dissaldatore, dal tappo di chiusura del serbatorio, dal tapo del filtro d'entrata della pompa, oppure che la pompa non aspira in modo sufficiente perché le valvole sporche motivato per aver lavorato senza il gruppo filtro aspirazione o senza filtri.

Pulizia della valvola interna della pompa a vuoto

Per aprire l'unità di controllo:

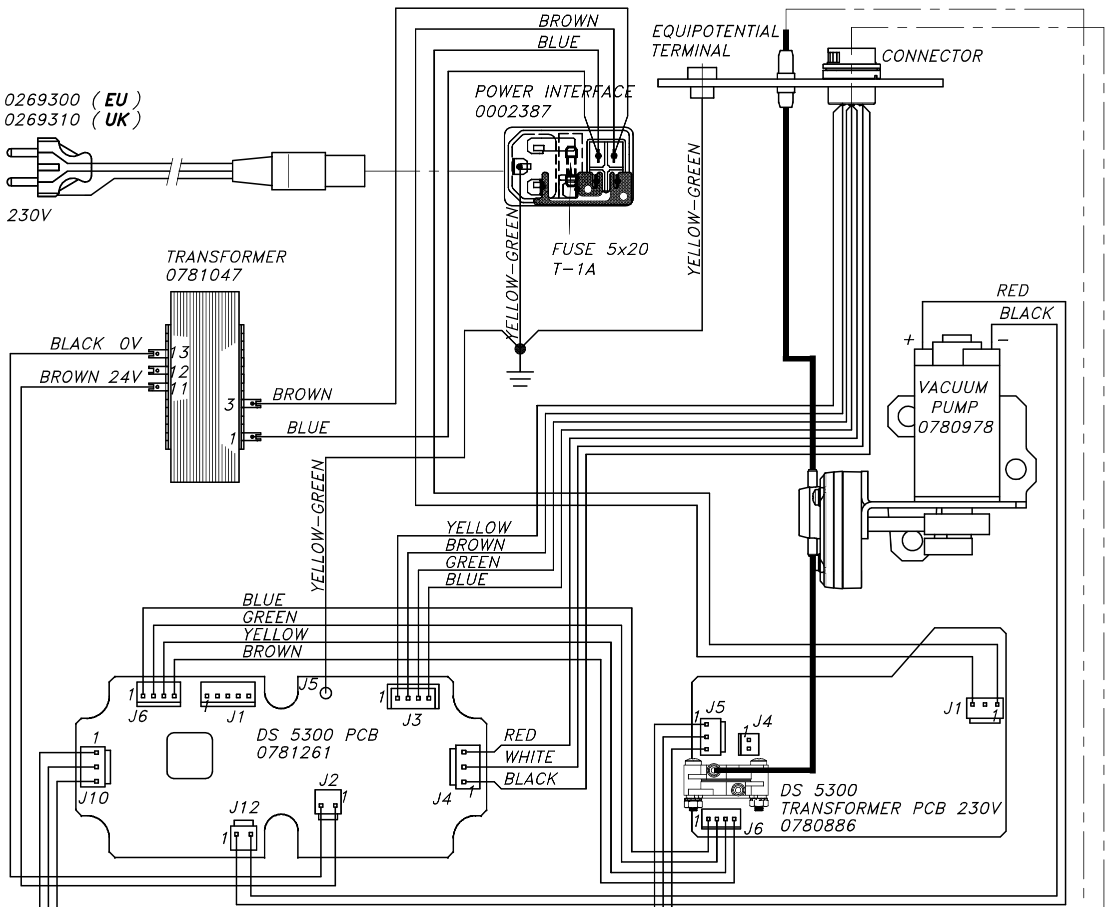
- Staccare la stazione dalla rete elettrica.
- Capovolger l'unità, togliere le viti di fissaggio.
- Porre la stazione in posizione normale e sollevare il coperchio superiore, facendo leva sui lati.
- Svitare le quattro viti che fissano il coperchio della pompa.

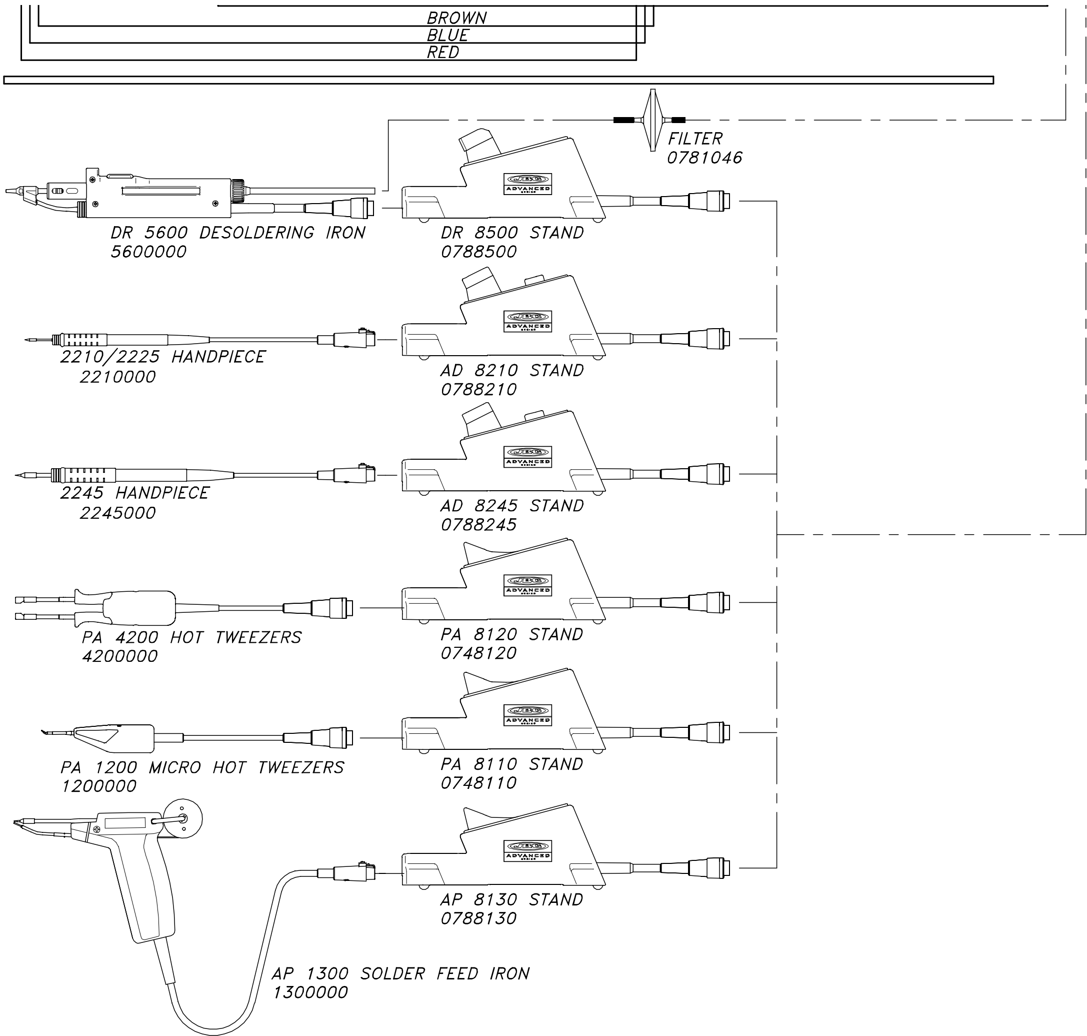


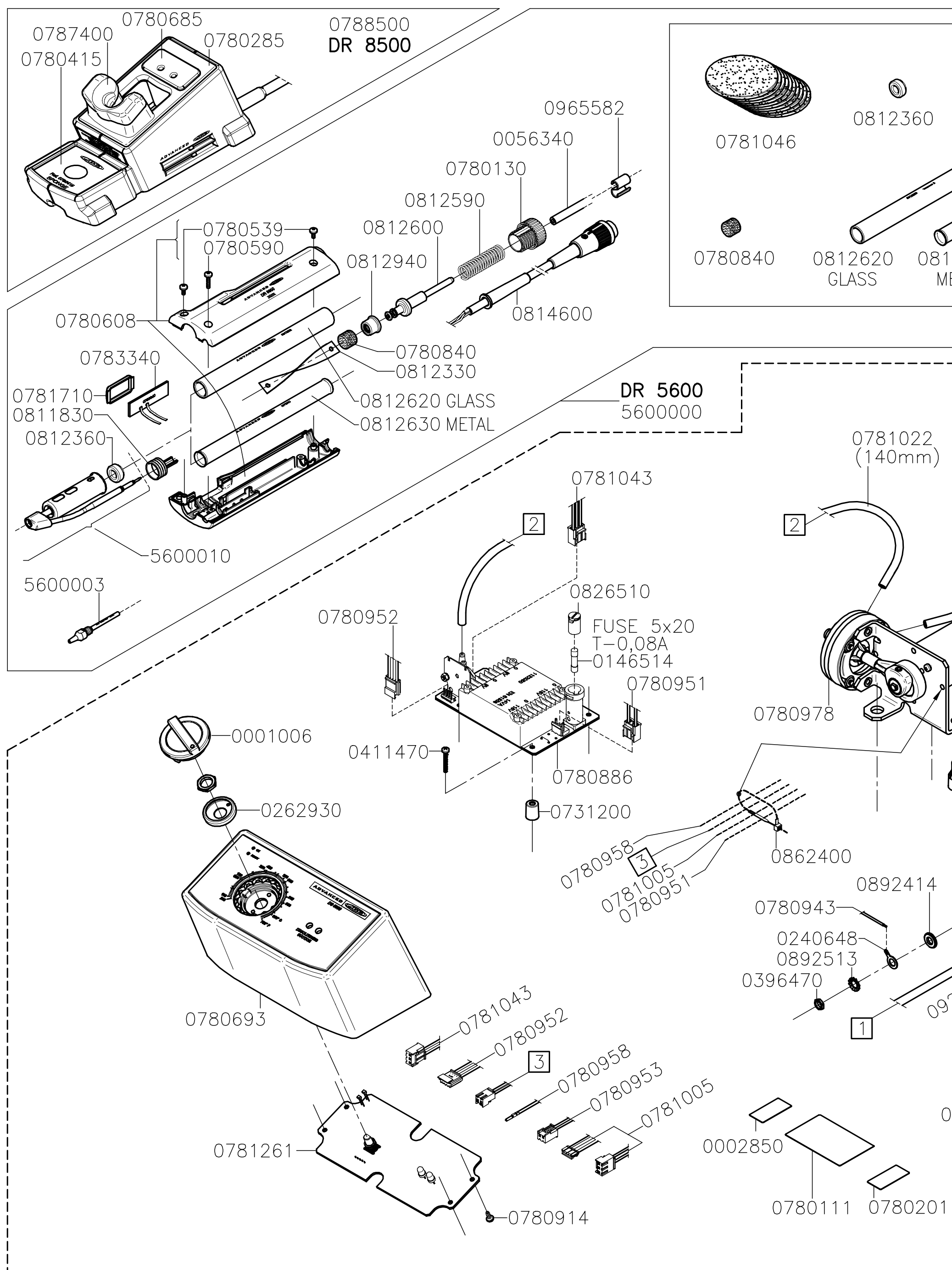
- Pulirle con un panno imbevuto d'alcool. Se fossero eccessivamente impregnate, sostituirle con altre nuove Rif. 0982970.

ELECTRIC WIRING DIAGRAM

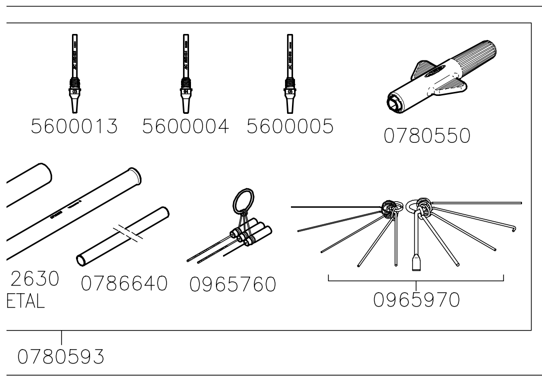
Valid from serial n. 99763

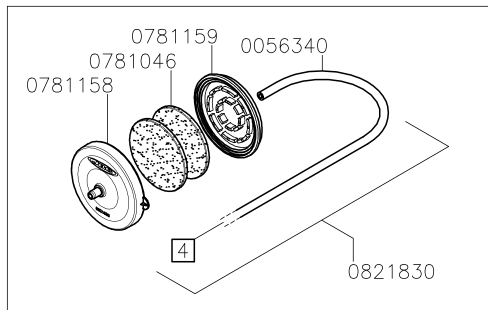



BROWN
BLUE
RED
FILTER
0781046
DR 5600 DESOLDERING IRON
5600000
DR 8500 STAND
0788500
2210/2225 HANDPIECE
2210000
AD 8210 STAND
0788210
2245 HANDPIECE
2245000
AD 8245 STAND
0788245
PA 4200 HOT TWEEZERS
4200000
PA 8120 STAND
0748120
PA 1200 MICRO HOT TWEEZERS
1200000
PA 8110 STAND
0748110
AP 8130 STAND
0788130
AP 1300 SOLDER FEED IRON
1300000



VALID FROM SE





8004616
0780706
0780953
BLACK
BROWN
0781047
0781022
(210mm)
1
0392993
0962993
0962936
(4x15mm)
BROWN
BLUE
8004616
0780951
0780958
3
0781005
0780951
0862400
0962993
0842895
FUSE 5x20
T−1A
0964338
0002387
3
0001330
0812530
0864350
0966380
0094350 (TT)
0780951
BLUE
BROWN
0266400
0781176
4
0261080
0741650
0781005
0780718
26840
0864350
0936600
0780943
0962993
0780964
0780958
0780714
0780960
0780763
0242503
0262900
0269300 (EU)
0269310 (UK)

RIAL N. 99763

ADVANCED
SERIES

JBC®



AD 2200

Soldering stations for specialized use with SMD components assemblies.



AM 6500

Station for rework and repair of through-hole and SMT boards.



JT 7000

Hot-air flow repair station for desoldering all types of SMD's particulary QFPs and PLCCs of any size.



TE 5000

Hot-air flow repair station designed for soldering and desoldering small and medium-sized SMDs.



WARRANTY ENGLISH

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour.

Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased enclosing this, fully filled in, sheet.

GARANTIA ESPAÑOL

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envio del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

GARANTIE FRANÇAIS

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

La garantie ne couvre pas l'usure liée à l'utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.





GARANTIE DEUTSCH

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahren , für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebshändler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig ausgefüllte Blatt bei.

GARANZIA ITALIANO

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

SERIAL Nº
STAMP OF DEALER SELLO DEL DISTRIBUIDOR CACHET DU DISTRIBUTEUR STEMPEL DES HÄNDLERS TIMBRO DEL DISTRIBUTORE
DATE OF PURCHASE FECHA DE COMPRA DATE D'ACHAT KAUFDATUM DATA DI ACQUISTO



MANUFACTURED BY
JBC Industrias, S.A.
Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAIN
Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
http://www.jbctools.com e-mail:info@jbctools.com

0780921-0104